



**Miller**<sup>®</sup>

The Power of Blue<sup>®</sup>

# WE BUILD <sup>TM</sup>

*con usted*

Catálogo general  
MillerWelds.com **2018**



# #whyiweld

## Todas las respuestas son diferentes. Y, al mismo tiempo, iguales.

Preguntamos por qué suelda. Miles de personas respondieron con historias inolvidables y compartieron imágenes increíbles para recordarnos que, aunque cada proyecto de soldadura es diferente, el vínculo compartido es el mismo.

Esperamos que visite [MillerWelds.com/webuild](https://www.millerwelds.com/webuild) y conozca los distintos proyectos creados por personas como usted. Juntos, compartimos conocimientos. Juntos, celebramos nuestros logros. **Juntos, creamos.**

Consulte la página  
95 para conocer  
al ganador de  
[#whyiweldcontest](https://www.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)



# Nuevos productos de Blue

42 Dynasty® 280 DX con CV



46 Sistema XMT® 350 FieldPro™



50 Thunderbolt® 160  
Thunderbolt® 210



58 Maxstar® 400/800  
Dynasty® 400/800



73 Fusion 160



75 Bobcat™ 200 Air Pak™



78-83 Motores Trailblazer® 325 y  
Big Blue® equipados con  
ArcReach®



87 Tractor de 3 ruedas SubArc



109 PAPER con  
serie T94-R™



## Compre con asesoramiento y atención de expertos

Visite al 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.

# Beneficios de Blue

## Tecnologías e innovaciones

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

## Facilidad de uso



Es una característica presente en las máquinas basadas en convertidores CC/CA que permite cualquier conexión de voltaje de entrada sin vinculación manual. Ofrece comodidad en cualquier ambiente de trabajo y es ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables. Se encuentra en los siguientes productos:

### MIG

AlumaPower 350 (pág. 14)  
Invision 352 (pág. 17)  
Continuum (pág. 18)  
Auto-Continuum (pág. 19)

### Multiproceso

XMT 350 (pág. 44-47)  
PipeWorx 350 FieldPro (pág. 48)

### Soldadura convencional con electrodos

Maxstar (pág. 50-51)

### TIG

Maxstar (pág. 54/56-58)  
Syncrowave 210 (pág. 55)  
Dynasty (pág. 56-58)

### Cortadoras por plasma

Spectrum (pág. 92-94)

## Enchufes y adaptadores MVP™

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



### MIG

Millermatic 211 (pág. 9)

### Multiproceso

Multimatic (pág. 41)

### Soldadura convencional con electrodos

Thunderbolt 160 (pág. 50)

### TIG

Diversion (pág. 54)  
Syncrowave 210 (pág. 55)

### Motores

Fusion (pág. 73)

### Cortadoras por plasma

Spectrum 375/625 (pág. 92-94)

## Auto-Set™

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

### MIG

Millermatic 141/211/212 Auto-Set (pág. 9-10)

### Multiproceso

Multimatic (pág. 41)

## Tecnología de lente ClearLight™

Optimiza el contraste y la claridad en los estados de soldadura y luz. La clasificación de claridad óptica de 1/1/1/2 permite un estado de luz más liviano mientras no se suelda, lo que aporta más versatilidad para distintas aplicaciones. Se encuentra en los siguientes productos:

### Cascos de soldadura

T94, Digital Infinity, Digital Elite y Digital Performance (págs. 104/105)



Tecnología de lente **ClearLight**



Tecnología de lente tradicional



Ofrece capacidad de soldadura convencional con electrodos monofásica con el motor apagado

mediante la conexión a una toma de pared de 120 o 240 voltios. Ideal para uso en interiores o en ambientes sensibles al ruido. Se encuentra en el generador para soldadura impulsado por motor de combustión interna Fusion (pág. 73).

## Pro-Set™

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

### TIG

Syncrowave 210 (pág. 55), Dynasty (pág. 56-58) y Maxstar (salvo el modelo 161) (pág. 56-58)

## X-Mode™

Detecta de manera electromagnética la soldadura para eliminar la interferencia de la luz solar y detecta de manera continua el arco aunque los sensores estén bloqueados. Se encuentra en los siguientes productos:

### Cascos de soldadura

T94, Digital Infinity, Digital Elite y Classic VSi (págs. 104/105)

## Productividad

**ArcReach**® Todos los años, los equipos de soldadura obsoletos hacen perder cientos de horas de trabajo productivo y miles de dólares de ganancias, ya que los operarios deben hacer numerosos viajes desde la unión de soldadura hasta la soldadora. Los sistemas de soldadura con tecnología ArcReach permiten que los operarios ajusten los parámetros de soldadura exactamente en la unión de soldadura sin un cordón de control, con el alimentador de alambre o control remoto, lo que maximiza el tiempo de arco, aumenta la seguridad y tiene impacto sobre el rendimiento neto. Se encuentra en los siguientes productos:

### Multiproceso

Dimension 650 ArcReach (pág. 43)  
XMT 350 FieldPro (pág. 46)  
PipeWorx 350 FieldPro (pág. 48)

### Motores

Trailblazer 325 con ArcReach (pág. 78)  
Modelos ArcReach de Big Blue (pág. 80–83)

## Auto-Speed™

Ajusta automáticamente la velocidad del motor en uno de cuatro niveles de rpm, de forma tal que nunca funcione con más intensidad de la necesaria. Reduce el consumo de combustible, las emisiones de escape y los niveles de ruido en el generador para soldadura impulsado por motor de combustión interna Trailblazer 325 (pág. 78).

## Optimización y rendimiento

### Procesos de soldadura avanzados

**Versa-Pulse™** es un proceso rápido de bajo calor y baja salpicadura diseñado para materiales de hasta 1/4 de pulgada y es excelente para rellenar brechas.

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

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

Los siguientes productos incluyen procesos de soldadura avanzados:

### MIG

Sistema Continuum (pág. 18)  
Sistema Auto-Continuum (pág. 19)

### Multiproceso (solo RMD)

XMT 350 FieldPro (pág. 46)\*  
PipeWorx 350 FieldPro (pág. 48)\*  
Sistema de soldadura PipeWorx 400 (pág. 48)

### Motores (solo RMD)

Trailblazer 325 con ArcReach (pág. 78)\*  
Modelos ArcReach de Big Blue (pág. 80–83)\*

\*Requiere alimentador inteligente ArcReach.

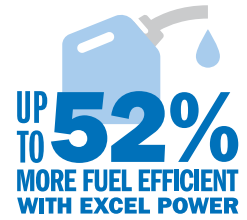
## Soldadura de realidad aumentada

Permite construir una fuerza de trabajo de soldadura más grande y capacitada, ayuda a corregir errores rápidamente, refuerza las prácticas de soldadura correctas y acelera el aprendizaje de habilidades. Esta solución de capacitación se encuentra en el sistema de soldadura de realidad aumentada AugmentedArc (pág. 116).



## Energía Excel™

Ofrece 2400 vatios (20 A) de alimentación de 120 voltios en todas las velocidades del motor, incluida ralentí. Reduce el consumo de combustible, las emisiones de escape y los niveles de ruido en el generador para soldadura impulsado por motor de combustión interna Trailblazer 325 (pág. 78).



## InfoTrack™

Tecnología de monitoreo de datos que realiza un seguimiento del tiempo de arco e incluye un reloj. La versión 2.0 agrega un conteo de arco. Se encuentra en los siguientes productos:

### Cascos de soldadura

T94 y Digital Infinity (págs. 104/105)

## Fan-On-Demand™

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

## Insight Welding Intelligence™

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

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

**Insight Pipe and Vessel** es una solución de documentación de tubos eficaz que ofrece capacidad de seguimiento mediante la asociación de datos de soldadura con contratos, carretes y uniones específicos.

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

Para obtener más información sobre Insight Welding Intelligence, consulte las páginas 68–71. Los siguientes productos incluyen Insight Welding Intelligence:

### MIG (Core y Centerpoint)

Continuum (pág. 18)  
Auto-Continuum (pág. 19)

### Multiproceso (Pipe and Vessel)

PipeWorx 400 (pág. 48)

### TIG (Core y Centerpoint)

Dynasty 280 DX con Insight (pág. 56)

### Arco sumergido (Core con módulo

de 14 clavijas y kit adaptador)  
SubArc Digital Series (pág. 84)

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

# Ayúdenme a elegir

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

## Nivel de habilidad del proceso

★ Bajo ★★ Moderado ★★★ Alto

## Tipo de metal

|           |                                  |
|-----------|----------------------------------|
| <b>S</b>  | Acero                            |
| <b>SS</b> | Acero inoxidable                 |
| <b>Ni</b> | Aleaciones de níquel             |
| <b>AL</b> | Aluminio                         |
| <b>CI</b> | Hierro fundido                   |
| <b>CB</b> | Cobre/latón                      |
| <b>Ti</b> | Titanio                          |
| <b>Mg</b> | Aleaciones de magnesio           |
| <b>EC</b> | Todos eléctricamente conductivos |

## 1 Seleccione el proceso adecuado

### **MIG (GMAW)** ★ **S SS Ni AL CB**

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

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

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

### **Con núcleo fundente (FCAW)** ★ **S SS**

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

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

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

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

- S SS Ni AL CI CB Ti Mg EC**
- Se utiliza con cualquier metal conductor eléctrico
  - Corte pequeño y preciso
  - Zona pequeña afectada por el calor, lo que ayuda a evitar deformaciones o daños en la pintura

### **TIG (GTAW)** ★★★

**CA AL Mg CC S SS Ni CB Ti**

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

### **TIG pulsada (GTAW-P)** ★★★

**CA AL Mg CC S SS Ni CB Ti**

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

### **Soldadura por resistencia** ★ **S SS Ni**

- Soldadora simple y fácil de usar en aplicaciones industriales livianas

### **Arco sumergido (SAW)** ★★ **S SS**

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

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

**CA CB CC S SS AL CI**

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

## 2 Evalúe sus necesidades

### Potencia de alimentación

¿La máquina debe autoalimentarse o 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 generador para soldadura impulsado por motor de combustión interna para suministrar alimentación.
- **Para lugares** donde la alimentación de CA está disponible y cumple con los requisitos de potencia y voltaje de la máquina.
  - La **energía** monofásica (120 o 240 V) se encuentra en la mayoría de los hogares y garajes.
  - La **energía** trifásica es común en contextos industriales.

### Potencia de salida

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

## 3 Revise las guías de productos

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

## 4 Consulte las descripciones en la página de productos

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

- Secciones codificadas por color identificadas por un icono del proceso primario y un título. Los puntos de color indican la clasificación de la potencia de salida. Los iconos de las características de potencia eléctrica indican la alimentación suministrada o requerida (consulte las descripciones abajo).
- Lista de las características principales, los procesos recomendados y los accesorios más populares.
- Para obtener información adicional, indique el nombre y número de documento a su distribuidor, visite nuestro sitio web MillerWelds.com o llámenos al 1-800-4-A-MILLER.

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

### Símbolos del sistema de potencia

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

### Ciclos de trabajo

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

### Potencia de generador

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

### Portabilidad

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

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

| Product Guide     | 1-Phase | 3-Phase | AC/DC | CC | CV | CC CV | Portability                       | Weldable Metals            | Welding Output Range | Special Features   | Typical Applications   |
|-------------------|---------|---------|-------|----|----|-------|-----------------------------------|----------------------------|----------------------|--|--|
| Millermatic® 141  | 9       |         | AC    |    |    |       | Hand-carry, optional running gear | Steel, stainless, aluminum | 30-140 A             | All-in-one, 120 V input, Auto-Sec® Smooth-Start™   | Up to 3/8 in. using self-activated wire maintenance/repair, auto body, hobby |
| Millermatic® 211  | 9       |         | AC    |    |    |       | Installed running gear            | Steel, stainless, aluminum | 30-230 A             | All-in-one, 120 or 240 V input, Auto-Sec® Smooth-Start™  | Up to 3/8 in. maintenance/repair, auto body                                  |
| Millermatic® 212  | 10      |         | AC    |    |    |       | Installed running gear            | Steel, stainless, aluminum | 30-210 A             | All-in-one, 230 V input, Fan-On-Demand™ Gun-On-Demand™   | Up to 3/8 in. fabrication, farm, garage/body                                 |
| Millermatic® 252  | 10      |         | AC    |    |    |       | Installed running gear            | Steel, stainless, aluminum | 30-300 A             | All-in-one, standard timers menu, Fan-On-Demand™ can connect MIG gun, push-pull gun or spool gun | Up to 1/2 in. industrial production/fabrication                              |
| Millermatic® 350P | 11      |         | AC    |    |    |       | Installed running gear            | Steel, stainless, aluminum | 25-400 A             | All-in-one, connects to standard MIG gun, push-pull gun or spool gun ... auto body aluminum      | Up to 1/2 in. industrial product   |
| Millermatic® 340A | 13      |         | AC    |    |    |       | Installed running gear            | Steel, stainless, aluminum | 25-400 A             | All-in-one, connects to standard MIG gun, push-pull gun or spool gun ... auto body aluminum      | Up to 1/2 in. industrial product   |

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

Clasificación de potencia de salida, iconos de alimentación y procesos recomendados

Nombre del producto y número de documento

Características principales y lista de los accesorios más populares



## Guía de productos

|                                 | Página                          | Clase | MIG | MIG pulsado | Alambre tubular* | CAC-A | Portabilidad   | Metales soldables          | Rango de salida de soldadura  | Características especiales   | Aplicaciones típicas  |
|---------------------------------|---------------------------------|-------|-----|-------------|------------------|-------|--|----------------------------|---|--|---|
| <b>Monofásica</b>               | Millermatic® 141                | 9     | ●   | ●           | ●                |       | Mango, tren rodante opcional                           | Acero, aluminio inoxidable | 30-140 A  | Entrada de 120 V todo en uno, Auto-Set™, Smooth-Start™   | Hasta 3/16 in con mantenimiento/repelación de alambre con blindaje propio, carrocería, aficionados              |
|                                 | Millermatic® 211                | 9     | ●   | ●           | ●                |       |  |                            | 30-230 A  | Todo en uno, entrada de 120 o 240 V, Auto-Set™, Smooth-Start™  | Hasta 3/8 in con mantenimiento/repelación, carrocería, aficionados  |
|                                 | Millermatic® 212 Auto-Set™      | 10    | ●   | ●           | ●                |       | Tren rodante instalado                                 | Acero, aluminio inoxidable | 30-210 A  | Todo en uno, entrada de 230 V, Fan-On-Demand™, Gun-On-Demand™  | Hasta 3/8 in, talleres de fabricación, granjas, de garaje/carrocería  |
|                                 | Millermatic® 252                | 10    | ●   | ●           | ●                |       |  |                            | 30-300 A  | Todo en uno, menú de temporizadores estándar, Fan-On-Demand™, puede conectarse con antorchas MIG, antorchas de empuje y arrastre o antorchas portacarrete    | Hasta 1/2 in, fabricación/producción industrial, granja   |
| <b>Monofásicas y trifásicas</b> | Millermatic® 350P               | 11    | ●   | ●           | ●                |       | Tren rodante instalado                                 | Acero, aluminio inoxidable | 25-400 A  | Todo en uno, se conecta con antorchas MIG estándar, antorchas de empuje y arrastre o antorchas portacarrete; sistema de reparación de carrocerías disponible | Hasta 1/2 in, fabricación/producción industrial, MIG pulsado ideal para aluminio de calibre delgado             |
|                                 | Millermatic® 350P Aluminio      | 13    | ●   | ●           | ●                |       |  | Aluminio                   | 25-400 A  | Todo en uno, optimizado para alambre de aluminio de alimentación solo con antorcha de empuje y arrastre o antorcha portacarrete                              | Hasta 1/2 in, fabricación/producción de aluminio industrial, MIG pulsado ideal para aluminio de calibre delgado |
|                                 | Sistema AlumaFeed™ 350 Aluminio | 14    | ●   | ●           | ●                |       | Manijas, carro opcional, MIGRunner™                    | Aluminio                   | 5-425 A<br>10-38 V  | Profile Pulse™, el alimentador liviano puede estar a una distancia máxima de 100 pies respecto de la fuente de alimentación                                  | Fabricación/producción de aluminio industrial pesado, remolque de camión, astilleros                            |
|                                 | Sistema Invision™ 352 MPa Plus  | 17    | ●   | ●           | ●                | 1/4"  |  | La mayoría de los metales  | 5-425 A<br>10-38 V  | Antorcha de empuje y arrastre, optimizada con alimentador de alambre 74 MPa Plus   | Fabricación y producción  |
| <b>Trifásicas</b>               | Sistema AlumaFeed™ 450 Aluminio | 14    | ●   | ●           | ●                |       | Manijas, carro opcional, MIGRunner™                    | Aluminio                   | 15-600 A<br>10-38 V   | Profile Pulse™, el alimentador de alambre liviano puede estar a una distancia máxima de 100 pies respecto de la fuente de alimentación                       | Producción/fabricación de aluminio industrial pesado, remolques de camión, astilleros                           |
|                                 | Sistema Invision™ 450 MPa Plus  | 17    | ●   | ●           | ●                | 5/16" |  | La mayoría de los metales  | 15-600 A<br>10-38 V   | Antorcha 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  | 10-44 V   | Estabilizador alto/bajo, eficiencia energética   | Fab. eq./ auto./ metal., construc., eq. agríc.  |
|                                 | Deltaweld® 302                  | 16    | ●   | ●           | ●                |       |  |                            | 10-32 V   | Eficiencia energética, pemos de salida de materiales específicos   | Fab. eq./ auto./ metal., construc., eq. agríc.  |
|                                 | Deltaweld® 452                  | 16    | ●   | ●           | ●                | 1/4"  |  |                            | 10-38 V   | Eficiencia energética, pemos de salida de materiales específicos   | Fab. eq./ auto./ metal., construc., eq. agríc.  |
|                                 | Deltaweld® 652                  | 16    | ●   | ●           | ●                | 3/8"  |  |                            | 10-44 V   | Eficiencia energética, pemos de salida de materiales específicos   | Fab. eq./ auto./ metal., construc., eq. agríc.  |
|                                 | Continuum™ 350                  | 18    | ●   | ●           | ●                | 1/4"  | Anillo de elevación, tren rodante opcional, MIGRunner™ | La mayoría de los metales  | 20-400 A<br>10-44 V   | Rendimiento avanzado del arco, Welding Intelligence™   | Fabricación de volumen medio a alto   |
|                                 | Continuum™ 500                  | 18    | ●   | ●           | ●                | 3/8"  |  |                            | 20-600 A<br>10-44 V   | Rendimiento de arco avanzado, Welding Intelligence™  | Fabricación de volumen medio a alto   |
|                                 | Auto-Continuum™ 350             | 19    | ●   | ●           | ●                |       | Anillo de elevación                                    | Acero, inoxidable          | 20-400 A<br>10-44 V   | Disponible para protocolos EtherNet/IP™ DeviceNet y analógico<br>Automatización fija y flexible  | Automatización fija y flexible  |
| Auto-Continuum™ 500             | 19                              | ●     | ●   | ●           |                  |       |  | 20-600 A<br>10-44 V        | Disponible para protocolos EtherNet/IP™ DeviceNet y analógico<br>Automatización fija y flexible | Automatización fija y flexible   |   |

### Clave de producto

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

\*Si utiliza alambre autoblinado en una máquina CC/CV, utilice una salida de soldadura CV.

Para obtener información adicional, consulte la tabla de soluciones MIG para aluminio (página 12) y la tabla de soluciones MIG industriales (página 15).



# Millermatic® 141 y 211

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



Millermatic 141



Millermatic 211



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

## Capacidad para soldar acero dulce

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

## Capacidad para soldar acero dulce

| Máx.   | Calibre 14 (1,9 mm) | 3/8 in (9,5 mm)     |
|--------|---------------------|---------------------|
| Modelo | 141                 | 211                 |
| Mín.   | Calibre 18 (1,2 mm) | Calibre 18 (1,2 mm) |

La soldadura de aluminio con Millermatic 141 utiliza la antorcha portacarrete Spoolmate 100 (opcional) y alambre de aluminio serie 4043. La soldadura de aluminio con Millermatic 211 utiliza la antorcha portacarrete Spoolmate 100 (opcional) con el alambre de aluminio serie 4043 o la antorcha portacarrete Spoolmate 150 (opcional) con el cable de aluminio serie 4000 o 5000.

## Solución recomendada para aluminio

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



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

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

El sistema de accionamiento de aluminio fundido en ángulo con perilla tensora calibrada ofrece una alimentación uniforme y fácil de configurar con la antorcha MIG de 10 pies (3 m) incluida o la antorcha MIG de 15 pies (4,6 m) M-150 opcional (pág. 27).

El rodillo de accionamiento Quick Select™ permite una instalación más rápida gracias a sus tres ranuras (dos para distintas medidas de alambre macizo y una tercera para alambre con núcleo fundente).

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

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

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

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

## Características adicionales del modelo Millermatic 211

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

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.

El sistema de enfriamiento de la fuente de alimentación Fan-On-Demand™ funciona solo cuando es necesario. Esto reduce el ruido, el consumo de energía y la cantidad de contaminantes que ingresan a la máquina.

Industrial liviano ● CV DC 1 Phase

## Procesos

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

## Incluye

- Antorcha MIG de 10 pies (3 m) M-100 y conjunto de cables (248282)
- Cable de trabajo de 10 pies (3 m) con pinza
- Cordón de alimentación de 6,5 pies (2 m) con enchufe (Millermatic 141) O BIEN cordón de alimentación de 6,5 pies (2 m) con enchufes MVP para 120 V y 240 V (Millermatic 211)
- Rodillo de accionamiento Quick Select™ para alambre macizo de 0,024 in (0,6 mm) o 0,030/0,035 in (0,8/0,9 mm) y alambre con núcleo fundente de 0,030/0,035 in (0,8/0,9 mm)



- Regulador indicador de flujo y manguera de gas para argón o mezcla de AR/CO<sub>2</sub> dos puntas de contacto de 0,030 in, carrete de alambre macizo de 0,030 in Hobart®, tiras de gancho y bucle y medidor de espesor del material (229895)

## Accesorios más populares

- Spoolmate™ 100 300371 (pág. 30)
- Spoolmate™ 150 301272 (pág. 30) (solo Millermatic 211)



- Tren rodante portacilindros 301239 (pág. 118)
- Cubierta protectora 301262 (pág. 121)
- Rodillo de accionamiento moleteado en V 202926

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

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

# Millermatic<sup>®</sup> 212 Auto-Set<sup>™</sup>

Consulte el documento DC/12.46

## Capacidad de soldadura

|                          |                          |
|--------------------------|--------------------------|
| Máx. 3/8 in (9,5 mm)     | Máx. 3/8 in (9,5 mm)     |
| Acero templado           | Aluminio                 |
| Calibre mín. 22 (0,8 mm) | Calibre mín. 14 (1,9 mm) |

La soldadura de aluminio utiliza la antorcha portacarrete opcional Spoolmate 200.

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

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

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

**Aluminio para servicio pesado, sistema de dos rodillos de accionamiento.**

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

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



**Solución recomendada para aluminio**

Spoolmate 200 (300497).

Industrial liviano ● CV DC 1 Phase

## Procesos

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

## Incluye

- Antorcha de 250 A de 15 pies (4,5 m) M-25
- Cable de trabajo de 10 pies (3 m) con pinza
- Córdón de alimentación de 7 pies (2,1 m) con enchufe
- Regulador medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla de AR/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 in
- Puntas de contacto adicionales y medidor de espesor del material (229895)

## Accesorios más populares

- Spoolmate<sup>™</sup> 200 300497 (pág. 30)
- Portacilindros bajo doble EZ-Change<sup>™</sup> 300337 (pág. 118)
- Soporte elevado para antorcha y cables 300335 (pág. 118)
- Cubierta protectora 195142 (pág. 121)
- Córdón adaptador para plena potencia 300517 (pág. 122)
- Córdón de extensión de 230 voltios 770994

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

| Número de pieza<br>(907405) 200(208)/230 V<br>(951177) 200(208)/230 V<br>con Spoolmate 200, regulador,<br>manguera de gas y portacilindros doble | Rango de amperaje | Salida nominal                                | Entrada en A a la salida nominal, 60 Hz |       |     |     | Velocidad de alimentación de alambre | Tipo de alambre y capacidad de diámetro   | Dimensiones   | Peso neto         |
|--|-------------------|---|---|-------|-----|-----|--------------------------------------|---|---|-------------------|
|  |                   |   | 200 V                                   | 230 V | KVA | KW  |                                      |   |   |                   |
|  | 30-210            | 160 A a 24,5 VCC;<br>ciclo de trabajo del 60% | 31                                      | 28    | 6,2 | 5,2 | 50-700 ppm<br>(1,3-17,8 m/min.)      | Acero sólido 0,023-0,035 in (0,6-0,9 mm)<br>Inoxidable 0,023-0,035 in (0,6-0,9 mm)<br>Con núcleo fundente 0,030-0,045 in (0,8-1,2 mm) | Altura: 30 in (762 mm)<br>Ancho: 19 in (483 mm)<br>Profundidad: 40 in (1016 mm) | 183 lb<br>(83 kg) |

# Millermatic<sup>®</sup> 252

Consulte el documento DC/12.49

## Capacidad de soldadura

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

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

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

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

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

**Aluminio para servicio pesado, sistema de dos rodillos de accionamiento.**

El sistema de enfriamiento **Fan-On-Demand<sup>™</sup>** 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 antorchas portacarrete Spoolmate<sup>™</sup> 200 y Spoolmatic<sup>®</sup>/Spoolmatic Pro opcionales o las antorchas de empuje y arrastre XR<sup>™</sup>. 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) ■ Con núcleo fundente (FCAW)

## Incluye

- Antorcha de 250 A de 15 pies (4,5 m) M-25
- Cable de trabajo de 10 pies (3 m) con pinza
- Córdón de alimentación industrial de 10 pies (3 m) (y enchufe en el modelo 200/230 V)
- Solenoide de gas instalado en fábrica
- Regulador medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla de AR/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 in
- Puntas de contacto de repuesto

## Accesorios más populares

- Antorchas portacarrete Spoolmate<sup>™</sup> 200 y Spoolmatic<sup>®</sup> (pág. 30/31)
- Antorchas de empuje y arrastre XR<sup>™</sup> enfriadas por aire (pág. 32)
- Portacilindros bajo doble EZ-Change<sup>™</sup> 300337 (pág. 118)
- Soporte elevado para antorcha y cables 300335 (pág. 118)
- Cubierta protectora 195142 (pág. 121)
- Córdón de extensión de 230 voltios 770994

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

| Modelo/número de pieza                              | Rango de amperaje | Salida nominal                           | Entrada en A a la salida nominal, 60 Hz |       |       |       |     |     | Velocidad de alimentación de alambre | Tipo de alambre y capacidad de diámetro   | Dimensiones   | Peso neto         |
|---|-------------------|--|---|-------|-------|-------|-----|-----|--------------------------------------|---|---|-------------------|
|   |                   |  | 200 V                                   | 230 V | 460 V | 575 V | KVA | KW  |                                      |   |   |                   |
| (907321) 200(208)/230 V<br>(951066*) 200(208)/230 V | 30-300            | 200 A a 28 VCC; ciclo de trabajo del 60% | 48                                      | 42    | —     | —     | 9,5 | 7,5 | 50-700 ppm<br>(1,3-17,8 m/min.)      | Acero sólido 0,023-0,045 in (0,6-1,2 mm)<br>Inoxidable 0,023-0,045 in (0,6-1,2 mm)<br>Con núcleo fundente 0,030-0,045 in (0,8-1,2 mm) | Altura: 30 in (762 mm)<br>Ancho: 19 in (483 mm)<br>Profundidad: 40 in (1016 mm) | 205 lb<br>(94 kg) |
| (907322) 230/460/575 V<br>(951065*) 230/460/575 V   |                   | 250 A a 28 VCC; ciclo de trabajo del 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**

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

**Capacidad de soldadura**

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

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

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

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

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

**Los temporizadores digitales integrados** vienen completos con temporizadores predefinibles para preflujo/postflujo y punto. Temporizadores independientes para las antorchas MIG y de empuje y arrastre.

**Aluminio para servicio pesado, sistema de 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.

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

**Procesos**

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

**Millermatic 350P incluye**

- Antorcha BTB de 15 pies (4,5 m) Bernard™ de 300 A con consumibles Centerfire™
- Cable de trabajo de 10 pies (3 m) con pinza
- Cordón de alimentación industrial de 10 pies (3 m) (sin enchufe) para energía monofásica o trifásica
- Solenoide de gas instalado en fábrica
- Regulador medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla de AR/CO<sub>2</sub>
- Tren rodante/portacilindros bajo, instalado en fábrica
- Rodillos de accionamiento reversibles con ranura en V de 0,035/0,045 in (pida rodillos con ranura en U para la soldadura en aluminio)
- Puntas de contacto de repuesto

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

- Antorcha BTB para aluminio de 12 pies (3,7 m) Bernard™ de 200 A con antorcha MIG de aluminio
- Cable de trabajo de 10 pies (3 m) con pinza
- Cordón de alimentación industrial de 10 pies (3 m) (sin enchufe) para energía monofásica o trifásica
- Solenoide de gas instalado en fábrica
- Regulador medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla de AR/CO<sub>2</sub>
- Tren rodante/portacilindros bajo, instalado en fábrica
- Rodillos de accionamiento con ranura en U de 0,047 in (1,2 mm)
- Puntas de contacto de aluminio de 0,047 in (1,2 mm) Centerfire™ (T-047AL)
- Carrete de cable de aluminio Hobart de 8 in (203 mm), 6 lb (2,7 kg); 0,047 in (1,2 mm) 5554

**Accesorios más populares**

- Antorchas portacarrete Spoolmatic® (pág. 31)
- Antorchas de empuje y arrastre XR™ enfriadas por aire (pág. 32)
- Portacilindros doble 195299 (pág. 118)
- Cubierta protectora 195142 (pág. 121)
- Cordón de extensión de 230 voltios 770994

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

## 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 in (13 mm)      | Máx. 1/2 in (13 mm)      |
| Acero templado           | Aluminio                 |
| Calibre mín. 24 (0,6 mm) | Calibre mín. 22 (0,8 mm) |

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

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

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

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

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

| Modelo/número de pieza<br>Millermatic 350P<br>(907300)<br>200/230/460 V                           | Potencia de alimentación<br>Trifásica | Rango de amperaje<br>25-400 | Salida nominal<br>300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo del 60% | Entrada en A a la salida nominal, 60 Hz |       |       |      |      | Velocidad de alimentación de 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<br>(907300002)<br>200/230/460 V | Monofásica                            |                             |  | 34                                      | 30    | 15    | 11,6 | 11,5 | Antorcha MIG<br>50-700 ppm (1,3-17,8 m/min.)<br>Antorcha portacarrete/antorcha de empuje y arrastre opcional<br>50-800 ppm (1,3-20 m/min.) | Acero sólido 0,023-0,045 in (0,6-1,2 mm)<br>Inoxidable 0,030-0,045 in (0,8-1,2 mm)<br>Aluminio 0,035-0,047 in (0,9-1,2 mm)<br>Con núcleo de metal 0,035-0,052 in (0,9-1,3 mm)<br>Con núcleo fundente 0,030-0,052 in (0,8-1,3 mm) | Altura: 34 in (863 mm)<br>Ancho: 19 in (483 mm)<br>Profundidad: 41 in (1041 mm) | 181 lb (82 kg) |
|   |                                       |                             |  | 69                                      | 61    | 30    | 13,1 | 11,2 |  |  |   |                |

# Elija la solución industrial MIG correcta para aluminio

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

|   | Sistema de antorcha de empuje y arrastre<br>Millermatic® 350P (página 13)  | Sistema de soldadura en aluminio<br>AlumaFeed® Synergic (página 14)   | Sistema Invision™ MPa Plus<br>(página 17)   |
|---|--|---|---|
|   |  <p>Se muestra la antorcha 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 1/2 in de espesor. Equipada con tren rodante integrado a fines de movilidad.</p> |  <p>Se muestra la antorcha 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 alimentación.</p> |  <p>Se muestran las antorchas Invision 352 MPa y el alimentador D-74 MPa Plus con XR-Aluma-Pro y 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 alimentación</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 alimentación   | 74 MPa Plus de cable único o doble: pueden montarse alimentadores fijos a una distancia máxima de 100 pies de la fuente de alimentación   |
| <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 a un ciclo de trabajo del 60%  | 350 MPA: 350 A a un ciclo de trabajo del 60%<br>450 MPA: 450 A a un ciclo de trabajo del 100%   | 352 MPA: 350 A a un ciclo de trabajo del 60%<br>450 MPA: 450 A a un ciclo de trabajo del 100%   |
| <b>Conexión primaria</b>                  | Auto-Link®: vincula automáticamente la fuente de alimentación con el voltaje primario que se aplica. Auto-Link se utiliza para vincular a 208 o 230 V y se requiere mover manualmente una placa de vinculación para vincular a 460 V   | 350 MPA: Auto-Line™: permite cualquier voltaje de entrada primario (208-575 V, monofásico o trifásico, 50 o 60 Hz) sin vinculación manual. También ajusta 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 primario (208-575 V, monofásico o trifásico, 50 o 60 Hz) sin vinculación manual. También ajusta para picos de voltaje en todo el rango.<br>450 MPA: vinculación manual a 230/460 V o 575 V  |
| <b>Diámetros de alambre de aluminio</b>   | 0,035-0,047 in (0,9-1,2 mm)  | 0,035-1/16 in (0,9-1,6 mm)  | 0,035-1/16 in (0,9-1,6 mm)  |
| <b>Capacidad de antorchas</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 antorcha MIG estándar   |
| <b>Modos MIG</b>                          |  |   |   |
| <b>Perfil Pulse™</b>                      | —  | Sí: logra una apariencia de pila de monedas rápida y fácilmente sin manipular la antorcha   | Sí: logra una apariencia de “pila de monedas” rápida y fácilmente sin manipular la antorcha   |
| <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 spray para alambres de aluminio   | MIG de transferencia spray 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 manija: puede trasladarse hasta a 100 pies de la fuente de alimentación  | Alimentador fijo: puede montarse a una distancia máxima de 100 pies de la fuente de alimentación  |
| <b>Retención 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 solo pulsar el gatillo   | Sí: el operario puede cambiar entre dos condiciones de soldadura predefinidas con solo pulsar el gatillo  | Sí: el operario puede cambiar entre dos condiciones de soldadura predefinidas con solo pulsar el gatillo  |
| <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.

Industrial ● CV DC 3 1  
Phase Phase

## Procesos

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

## Incluye

- Cable de trabajo de 10 pies (3 m) con pinza
- Cordon de alimentacion industrial de 10 pies (3 m) (sin enchufe) para energia monofasica o trifasica
- Solenoide de gas instalado en fabrica
- Regulador medidor de flujo y manguera de gas para argon
- Tren rodante/ portacilindros bajo, instalado en fabrica
- Rodillos de accionamiento con ranura en U de 0,035 y 0,047 in (0,9 y 1,2 mm) para soldadura en aluminio

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

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

## Accesorios más populares

- Antorchas de empuje y arrastre XR™ enfriadas por aire (pág. 32)
- Portacilindros doble 195299 (pág. 118)
- Cubierta protectora 195142 (pág. 121)
- Cordon de extension de 230 voltios 770994

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

## Capacidad de soldadura

Máx. 1/2 in (13 mm)

Aluminio

Calibre mín. 18 (1,2 mm)

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

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

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

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

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

**El MIG sinérgico y el MIG pulsado sinérgico** ofrecen comunicación entre la fuente de alimentación, el alimentador y la antorcha. 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 de programas del gatillo** permite que el operario alterne entre dos juegos de parámetros de soldadura.

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

**Avance lento y purga estándar.**

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

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

Miller recommends



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

Visite [HobartBrothers.com](http://HobartBrothers.com) o al distribuidor de su localidad para obtener más información.

¿Tiene alguna pregunta? Hobart está aquí para ayudarlo.

# Sistema de soldadura sinérgica de aluminio AlumaFeed®

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



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



El modelo AlumaPower™ 350 admite cualquier disposición de voltaje de entrada (208-575 V, monofásico o trifásico) sin vinculación manual, lo que ofrece conveniencia en cualquier contexto de trabajo. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables. *El modelo 450 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 rendimiento del arco precisos.

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



de realizar ajustes adicionales.

**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, lo cual facilita la configuración y el uso.

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

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

**Industrial pesado** El sistema AlumaPower 450 es solo trifásico.

## Procesos

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

## Accesorios más populares

- Antorchas de empuje y arrastre XR™ (pág. 32)
  - Carro MIGRunner™ 195445 (pág. 119)
  - Coolmate™ 3 043007 (pág. 119)
  - Refrigerante 043810 (pág. 119)
  - Kits industriales MIG 4/0 (pág. 121)
  - 300405 Con conectores Dinse (350 MPa únicamente)
  - 300390 Con conectores de terminales (450 MPa únicamente)
- Consiste en un regulador de caudalímetro con manguera de gas de 10 pies (3 m), cable de soldadura de alimentador 4/0 de 10 pies (3 m) y cable de trabajo de 15 pies (4.6 m) con pinza en C de 600 A.
- Cables de extensión (pág. 126)
  - 247831025 25 pies (7,6 m)
  - 247831050 50 pies (15 m)
  - 247831080 80 pies (24,4 m)
  - Revestimiento de 1/16 in (1,6 mm) y kit de cables para antorcha 230708
  - Kit de rodillo de accionamiento de 1/16 in (1,6 mm) para caja de control 195591
  - Para las opciones remotas de antorcha y alimentador, consulte el documento DC/34.0 o visite MillerWelds.com.

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

## Modelos/paquetes

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



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

Nota: Todos los paquetes indicados incluyen rodillos de accionamiento para la antorcha y para el alimentador y consumibles para alambre de 0,035 y 3/64 in (0,9 y 1,2 mm).

Todos los sistemas vienen configurados y listos para emplear alambre de 3/64 in. Los consumibles de 1/16 in. no se incluyen; pídales por separado arriba.

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

| Modelo                    | Potencia de alimentación | Rangos de amperaje/voltaje | Salida nominal                              | Entrada en A a la salida de carga nominal, 60 Hz |       |       |       |       | KVA                     | KW   | Voltaje de circuito abierto máximo | Dimensiones   | Peso neto           |
|---------------------------|--------------------------|----------------------------|---|--|-------|-------|-------|-------|-------------------------|------|------------------------------------|---|---------------------|
|                           |                          |                            |   | 208 V  | 230 V | 400 V | 460 V | 575 V |                         |      |                                    |   |                     |
| <b>AlumaPower 350 MPa</b> | Trifásica                | 5-425 A<br>10-38 V         | 350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo del 60%    | 40,4   | 36,1  | 20,6  | 17,8  | 14,1  | 14,2                    | 13,6 | 75 VCC                             | Altura: 17 in (432 mm)<br>Ancho: 12,5 in (318 mm)<br>Profundidad: 24 in (610 mm)        | 80 lb<br>(36,3 kg)  |
|                           | Monofásica               | 5-425 A<br>10-38 V         | 300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo del 60%    | 60,8   | 54,6  | 29,7  | 24,5  | 19,9  | 11,7                    | 11,2 |                                    |   |                     |
| <b>AlumaPower 450 MPa</b> | Trifásica                | 15-600 A<br>10-38 V        | 450 A a 36,5 VCC, ciclo de trabajo del 100% | —  | 49,4  | —     | 27,2  | 23,6  | 21,6<br>(23,5 en 575 V) | 18,3 | 90 VCC                             | Altura: 17,25 in (438 mm)<br>Ancho: 14,5 in (368 mm)<br>Profundidad: 27,125 in (689 mm) | 122 lb<br>(55,3 kg) |

| Alimentador de alambre XR-AlumaFeed  | Potencia de alimentación | Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura                                   | Velocidad de alimentación de alambre | Capacidad de diámetro del alambre   | Capacidad máxima del carrete | Dimensiones  | Peso neto            |
|--|--------------------------|--|--------------------------------------|---|------------------------------|--|----------------------|
| apto para 14 clavijas, pero funciona sinérgicamente solo con fuentes de alimentación MPa | 24 VCA, 5 A, 50/60 Hz    | 400 A, ciclo de trabajo del sistema del 100% (limitado por la capacidad de la antorcha). | 50-900 ppm (1,3-22,9 m/min.)         | 0,035-1/16 in (0,9-1,6 mm)<br>Requiere un kit de alambre (230708) para la antorcha y un kit de rodillo de accionamiento (195591) para que la caja de control procese un alambre de 1/16 in (1,6 mm) | 12 in (305 mm)               | Altura: 16 in (406 mm)<br>Ancho: 9,5 in (241 mm)<br>Profundidad: 21,25 in (540 mm) | 42,5 lb<br>(19,2 kg) |

# Elija la solución industrial MIG correcta

|   | CP con alimentador 22 A<br>(página 16)   | Deltaweld® con alimentador 74S/D<br>(página 16)  | Todo en uno Millermatic® 350P<br>(página 11)  | Invision™ con alimentador 74 MPa Plus<br>(página 17)  | Sistema Continuum™<br>(página 18)   |
|---|--|--|---|---|---|
|   |   |   |   |    |    |
| <b>Característica</b>                                 | <b>Básico</b>  |  |   | <b>MIG avanzado</b>   |   |
|   | <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 alimentación 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>Antorcha 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>Antorcha 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>Procesos MIG</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 68)</b>  | –  | Insight Core™ opcional   | –   | Insight Core™ opcional  | Insight Core™ estándar e Insight Centerpoint™ opcional  |
| <b>Potencia de alimentación</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<br>450: 230/460 V o 575 V, trifásico  | Auto-Line™ 230-575 V, trifásico   |
| <b>Diámetros de alambre recomendados</b>              | 0,023–1/16 in  | 302: 0,023–1/16 in<br>452: 0,023–5/64 in   | 0,023–0,045 in  | 352: 0,023–1/16 in<br>452: 0,023–5/64 in  | 0,035–5/64 in   |
| <b>Antorcha Bernard™ (se incluye con alimentador)</b> | Sí   | Sí   | Sí  | Sí  | Sí  |

# CP-302

Consulte el documento DC/13.0

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



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

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

El tomacorriente de 14 clavijas ofrece una conexión rápida y directa a los alimentadores de alambre Miller®.

Energía de 115 voltios para herramientas y sistemas de refrigeración.

# 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% que prolonga el tiempo de arco.



Se muestra el paquete Deltaweld 452 MIGRunner (951302).

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

El sistema de enfriamiento **Fan-On-Demand™** 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.

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

Industrial ● Modelos 302  
Industrial pesado ● Modelos 452/652



### Procesos

- MIG (GMAW) . Con núcleo fundente (FCAW)
- Corte y ranurado por arco de carbono (CAC-A)  
(Deltaweld 452: carbonos de 1/4 in)  
(Deltaweld 652: carbonos de 3/8 in)

### Los paquetes fijos incluyen

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

### 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)
- Antorchas MIG Bernard™ (pág. 28/29)
- Tren rodante estándar 042886 (pág. 119)
- Portacilindros estándar 042887 (pág. 119)
- Kit industrial MIG 4/0 (con conectores de terminal) 300390 (pág. 121)
- Cables de extensión (pág. 126)  
242208025 25 pies (7,6 m)  
242208050 50 pies (15 m)  
242208080 80 pies (24,4 m)

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

## Modelos/paquetes

\*Paquetes adicionales disponibles. Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte con su distribuidor.



| Modelos       | Número de pieza solo para fuente de alimentación | 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 en A a la salida nominal, 60 Hz |       |       |       | Voltaje de circuito abierto | Dimensiones (incluye anillo de elevación y alivio de tensión) | Peso neto     |                                     |                 |
|---------------|------------------|---|---|-------|-------|-------|-----------------------------|---|---------------|-------------------------------------|-----------------|
|               |                  |   | 200 V                                   | 230 V | 460 V | 575 V |                             |   |               | KVA                                 | KW              |
| CP-302        | 14-44            | 300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo del 100% | 38                                      | 33    | 16,5  | —     | 13,1                        | 12,3  | 14-44 VCC     | Altura: 30 in (762 mm)              | 332 lb (151 kg) |
| Deltaweld 302 | 10-32            | 300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo del 100% | 48                                      | 42    | 21    | 17    | 16,9                        | 12,9  | Máximo 42 VCC | Ancho: 23 in (585 mm)               | 323 lb (147 kg) |
| Deltaweld 452 | 10-38            | 450 A a 38 VCC, ciclo de trabajo del 100% | 72                                      | 63    | 32    | 25    | 25,1                        | 21,1  | Máximo 48 VCC | 302 Profundidad: 30,5 in (775 mm)   | 384 lb (174 kg) |
| Deltaweld 652 | 10-44            | 650 A a 44 VCC, ciclo de trabajo del 100% | —                                       | 96    | 48    | 38    | 38,2                        | 34,2  | Máximo 54 VCC | 452/652 Profundidad: 38 in (966 mm) | 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.



### Solución recomendada para aluminio

Las antorchas XR Plus dedicadas funcionan con los alimentadores MPa Plus para coordinar la velocidad de alimentación de alambre de la antorcha y del alimentador. Esto ofrece un rendimiento de alimentación y soldadura de aluminio optimizado. Consulte la página 25 para conocer 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 la apariencia de TIG con la simplicidad y la productividad de MIG. Logre "monedas apiladas" sin la manipulación de la antorcha. La frecuencia de Profile Pulse puede modificarse para aumentar o reducir el espaciado entre el patrón de ondas para lograr la apariencia deseada en la soldadura.



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 trabajo. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables. El modelo 450 es de vínculo manual a 230/460 V o 575 V, solo trifásico.

**Fácil de configurar.** Seleccione el diámetro, el tipo de alambre y el gas que se están utilizando, defina la velocidad de alimentación de 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  
Phase Phase

El modelo Invision 450 es solo trifásico.

### Procesos

- MIG (GMAW) • Con núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsado (GMAW-P)
- Corte y ranurado por arco de carbono (CAC-A) (Invision 352: carbonos de 1/4 in) (Invision 450: carbonos de 5/16 in)

### Opciones optimizadas de alimentación de alambre

- Alimentadores serie 70 MPa Plus (pág. 24)
- Antorchas de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ Plus y XR™ -Pistol Plus (pág. 25)
- Swingarc™ serie 70 con caja de control MPa Plus (pág. 26)
- 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. 119)
- Tren rodante portacilindros 300408 (pág. 119)
- Coolmate™ 3 043007 (pág. 119)
- Kits industriales MIG 4/0 (pág. 121)
  - 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 pies (3 m), cable de soldadura de alimentador 4/0 de 10 pies (3 m) y cable de trabajo de 15 pies (4,6 m) con pinza en C de 600 A.

- Cables de extensión (pág. 126)
  - 247831025 25 pies (7,6 m)
  - 247831050 50 pies (15 m)
  - 247831080 80 pies (24,4 m)

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

## Modelos/paquetes

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



| Número de pieza solo para fuente de alimentación  | Número de pieza del paquete* | Alimentador serie 70 MPa Plus con antorcha BTB de empuje Bernard™ BTB 400 A y rodillos de accionamiento de 0,035/0,045 in | Antorcha MIG de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ Plus  | Kit industrial MIG 4/0       | Carro                         |
|---|------------------------------|---|---|------------------------------|-------------------------------|
| <b>Invision 352 MPa</b><br>(907431) 208-575 V<br>(907431001) 208-575 V con energía auxiliar               | <b>Aluminio</b>              | (951287) con modelo 352 (907431)  | S-74 (alimentador de alambre simple con una antorcha) | Enfriada con aire de 25 pies | Carro MIGRunner               |
|   |                              | (951501) con modelo 352 (907431)  | D-74 (alimentador de alambre doble con dos antorchas) | Enfriada con aire de 25 pies | Tren rodante y portacilindros |
|   |                              | (951411) con modelo 352 (907431)  | S-74 (alimentador de alambre simple con una antorcha) | –                            | Carro MIGRunner               |
|   |                              | (951500) con modelo 352 (907431)  | D-74 (alimentador de alambre doble con dos antorchas) | –                            | Tren rodante y portacilindros |
| <b>Invision 450 MPa</b><br>(907485) 230/460 V con energía auxiliar<br>(907486) 575 V con energía auxiliar | <b>Acero</b>                 | (951499) con modelo 450 (907485)  | S-74 (alimentador de alambre simple con una antorcha) | –                            | Carro MIGRunner               |
|   |                              | (951457) con modelo 450 (907485)  | D-74 (alimentador de alambre doble con dos antorchas) | –                            | Tren rodante y portacilindros |

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

| Modelo                  | Potencia de alimentación | Rangos de amperaje/voltaje | Salida nominal                              | Entrada en A a la salida de carga nominal, 60 Hz |       |       |       |       | KVA                  | KW   | Voltaje de circuito abierto máximo | Dimensiones   | Peso neto           |
|-------------------------|--------------------------|----------------------------|---|--|-------|-------|-------|-------|----------------------|------|------------------------------------|---|---------------------|
|                         |                          |                            |   | 208 V  | 230 V | 400 V | 460 V | 575 V |                      |      |                                    |   |                     |
| <b>Invision 352 MPa</b> | Trifásica                | 5-425 A<br>10-38 V         | 350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo del 60%    | 40,4   | 36,1  | 20,6  | 17,8  | 14,1  | 14,2                 | 13,6 | 75 VCC                             | Altura: 17 in (432 mm)<br>Ancho: 12,5 in (318 mm)<br>Profundidad: 24 in (610 mm)        | 80 lb<br>(36,3 kg)  |
|                         | Monofásica               | 5-425 A<br>10-38 V         | 300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo del 60%    | 60,8   | 54,6  | 29,7  | 24,5  | 19,9  | 11,7                 | 11,2 |                                    |   |                     |
| <b>Invision 450 MPa</b> | Trifásica                | 15-600 A<br>10-38 V        | 450 A a 36,5 VCC, ciclo de trabajo del 100% | –  | 49,4  | –     | 27,2  | 23,6  | 21,6 (23,5 en 575 V) | 18,3 | 90 VCC                             | Altura: 17,25 in (438 mm)<br>Ancho: 14,5 in (368 mm)<br>Profundidad: 27,125 in (689 mm) | 122 lb<br>(55,3 kg) |

# Sistemas Continuum™

Consulte el documento DC/36.0

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



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

## Más potencia y mejor confiabilidad

Hasta un 26% más de salida de soldadura (que modelos competitivos) para aplicaciones industriales exigentes.

## Diseño de la fuente de alimentación

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

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

**Welding Intelligence™**. Aumente la productividad, mejore la calidad y controle los costos con los sistemas de gestión de la información sobre la soldadura Insight Core™ (estándar) e Insight Centerpoint™ (opcional) (consulte las páginas 69 y 70).

## Diseño del alimentador

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

- El motor de baja inercia ofrece una respuesta más rápida para el mejor inicio del arco con la menor cantidad de salpicadura.
- Los rodillos impulsores y los tensores de presión equilibrada alimentan el alambre de la manera más cierta y recta, y ofrecen una capacidad de alimentación constante, lo que permite un mejor rendimiento 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 "A" significa la mejor adecuación a sus necesidades de rendimiento y procesos. Una clasificación "vacía" indica que el proceso no se recomienda para esa aplicación.

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

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

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

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

Nota: Debido a que los avances tecnológicos que ofrece Continuum se extienden más allá de las capacidades de los sistemas Access®, los dos 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 inactivo.

| Modelo        | Número de pieza   | Rangos de amperaje/voltaje | Salida nominal                              | Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz, trifásico                  | Voltaje de circuito abierto máximo | Dimensiones de la fuente de alimentación (incluye anillo de elevación)                   | Peso neto de la fuente de alimentación |
|---------------|---|----------------------------|---|--|------------------------------------|--|--|
| Continuum 350 | (951671) Paquete MIGRunner de 230-575 V (907636) 23Solo para fuente de alimentación de 230-575 V (907636001) 230-575 V con tren rodante | 20-400 A, 10-44 V          | 350 A a 31,5 VCC; ciclo de trabajo del 100% | 36,7 21,8 20,8 18,8 14,6 14,4 13,8 0-1* 0-1* 0-1* 0-1* 0-1* 0,8* 0,17* | 72 VCC                             | Altura: 27,187 in (691 mm)<br>Ancho: 17,5 in (444 mm)<br>Profundidad: 28,125 in (714 mm) | 127 lb (57,6 kg)                       |
| Continuum 500 | (951672) Paquete MIGRunner de 230-575 V (907640) 23Solo para fuente de alimentación de 230-575 V (907640001) 230-575 V con tren rodante | 20-600 A, 10-44 V          | 500 A a 39 VCC; ciclo de trabajo del 100%   | 57,6 34,7 33,2 28,9 23,3 23,1 21,9 0-1* 0-1* 0-1* 0-1* 0-1* 0,8* 0,17* | 72 VCC                             |  | 148 lb (67,1 kg)                       |

| Modelo/número de pieza   | Potencia de alimentación | Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura | Velocidad de alimentación de alambre    | Capacidad de diámetro del alambre | Capacidad máxima del carrete  | Dimensiones  | Peso neto   |
|--|--------------------------|--|---|-----------------------------------|-------------------------------|--|---|
| Alimentador Continuum (951631) Modelo de alambre simple (951673) Modelo de alambre doble | 50 VCC                   | 500 A a un ciclo de trabajo del 100%                   | Estándar: 50-1000 ppm (1,3-25,4 m/min.) | 0,035-5/64 in (0,9-2,0 mm)        | 18 in (457 mm), 60 lb (27 kg) | Altura: 13,812 in (351 mm)<br>Ancho simple: 16,312 in (414 mm)<br>Ancho doble: 17 in (432 mm)<br>Profundidad: 29,687 in (754 mm) | Simple 43 lb (19,5 kg)<br>Doble 61,5 lb (27,9 kg) |

Industrial pesado DC 3 Phase

## Procesos

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

## Los paquetes MIGRunner™ incluyen

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

## Opciones de alimentación de alambre

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

## Accesorios más populares

- Antorchas MIG Bernard™ (pág. 28/29)
  - Software Insight Centerpoint™ (pág. 70)
  - Tren rodante portacilindros Continuum 301264 (pág. 119)
  - Kit industrial MIG 4/0 (con conectores de terminal) 300390 (pág. 121)
  - Enfriador integrado Continuum 301214
- Se monta en la parte inferior de la fuente de alimentación Continuum. No requiere alimentación externa.
- Cables de control/para motor Continuum
    - 263368003 3 pies (0,9 m)
    - 263368015 15 pies (4,6 m)
    - 263368020 20 pies (6,1 m)
    - 263368025 25 pies (7,6 m)
    - 263368035 35 pies (10,7 m)
    - 263368050 50 pies (15 m)
    - 263368080 80 pies (24,4 m)
    - 263368100 100 pies (30,5 m)

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

# Sistemas Auto-Continuum™

Consulte el documento AU/10.0

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



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% 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 humo de soldadura y, al controlar con exactitud el arco de soldadura, también reducen el tamaño y la cantidad de la salpicadura. Es posible reducir la generación de humo de soldadura hasta 50% en comparación con MIG CV tradicional.

- **Versa-Pulse** es un proceso rápido de bajo calor y baja salpicadura para automatización de alta velocidad sobre materiales delgados y es excelente para rellenar brechas.
- **Accu-Pulse** es mejor para las soldaduras fuera de posición, ofrece tasas de deposición mayores y está diseñado para materiales más gruesos que Versa-Pulse.

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

**Diseñado para una integración fácil** con automatización fija y flexible.

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

**Welding Intelligence™.** Aumente la productividad, mejore la calidad y controle los costos.

- **Insight Core™** (estándar) es una solución de información sobre la soldadura simplificada y basada en Internet que informa acerca de la productividad de la celda y la verificación del parámetro de soldadura (consulte la página 69).
- **Insight Centerpoint™** (opcional) es una solución avanzada de retroalimentación en tiempo real para garantizar una calidad uniforme de la soldadura. Detecta activamente las soldaduras incorrectas cuando suceden, lo que reduce los costos de repetición del trabajo y mejora la calidad (consulte la página 70).

## Industrial pesado ● CV DC 3 Phase

### Procesos

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

### Accesorios más populares

- Software Insight Centerpoint™ (pág. 70)
- Kit MIG robótico Auto-Continuum 301455  
Consiste en un cable de control del motor de 25 pies (7,6 m), una extensión de control del motor de 12 pies (3,7 m), dos cables de soldadura de 30 pies (9 m), una extensión del cable de soldadura de 12 pies (3,7 m), una manguera de gas de 30 pies (9 m), un regulador del caudalímetro, un cable Ethernet de 16,4 pies (5 m), un kit de rodillos de accionamiento con ranura en V de 0,035/0,045 in y un conjunto de conductos 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 pies (7,6 m)  
263368035 35 pies (10,7 m)  
263368050 50 pies (15 m)  
263368080 80 pies (24,4 m)  
263368100 100 pies (30,5 m)
- Cable de extensión de control del motor  
278277012 12 pies (3,7 m)
- Cables de comunicación EtherNet/IP™  
300734 9,8 pies (3 m)  
300735 16,4 pies (5 m)  
300736 32,8 pies (10 m)
- Cables de comunicación DeviceNet  
300020 9 pies (2,7 m)  
300021 20 pies (6,1 m)
- Adaptador de DeviceNet a analógico  
301427  
Adapta DeviceNet a la comunicación analógica.

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

Nota: Debido a que los avances tecnológicos que ofrece Auto-Continuum se extienden más allá de las capacidades de los sistemas Access®, los dos 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 inactivo.

| Modelo             | Número de pieza  | Rangos de amperaje/voltaje | Salida nominal                              | Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz, trifásico |              |              |              | Voltaje de circuito abierto máximo | Dimensiones (incluye anillo de elevación) | Peso neto     |        |  |                  |
|--------------------|--|----------------------------|---|---|--------------|--------------|--------------|------------------------------------|---|---------------|--------|--|------------------|
|                    |  |                            |   | 230 V   | 380 V        | 400 V        | 460 V        | 575 V                              | KVA                                       | KW            |        |  |                  |
| Auto-Continuum 350 | (907656) EtherNet/IP™<br>(907658) EtherNet/IP™ con energía auxiliar<br>(907656001) DeviceNet<br>(907658001) DeviceNet con energía auxiliar | 20-400 A,<br>10-44 V       | 350 A a 31,5 VCC; ciclo de trabajo del 100% | 36,7<br>0-1*  | 21,8<br>0-1* | 20,8<br>0-1* | 18,8<br>0-1* | 14,6<br>0-1*                       | 14,4<br>0,8*                              | 13,8<br>0,17* | 72 VCC | Altura:<br>27,187 in (691 mm)<br>Ancho:<br>17,5 in (444 mm)<br>Profundidad:<br>28,22 in (717 mm) | 130 lb (59,4 kg) |
| Auto-Continuum 500 | (907657) EtherNet/IP™<br>(907659) EtherNet/IP™ con energía auxiliar<br>(907657001) DeviceNet<br>(907659001) DeviceNet con energía auxiliar | 20-600 A,<br>10-44 V       | 500 A a 39 VCC; ciclo de trabajo del 100%   | 57,6<br>0-1*  | 34,7<br>0-1* | 33,2<br>0-1* | 28,9<br>0-1* | 23,3<br>0-1*                       | 23,1<br>0,8*                              | 21,9<br>0,17* | 72 VCC | 17,5 in (444 mm)<br>28,22 in (717 mm)  | 150 lb (69 kg)   |

| Modelo/número de pieza   | Potencia de alimentación | Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura | Velocidad de alimentación de alambre       | Capacidad de diámetro del alambre | Dimensiones  | Peso neto        |
|--|--------------------------|--|--|-----------------------------------|--|------------------|
| Conjunto del motor de accionamiento del alambre Auto-Continuum<br>(301207) Accionamiento izquierdo<br>(301208) Accionamiento derecho | 50 VCC                   | 500 A a un ciclo de trabajo del 100%                   | Estándar: 50-1000 ppm<br>(1,3-25,4 m/min.) | 0,035-5/64 in (0,9-2,0 mm)        | Altura: 8,75 in (222 mm)<br>Ancho: 10 in (254 mm)<br>Profundidad: 10 in (254 mm) | 16,5 lb (7,5 kg) |

**Miller recommends**



## **Diseño simple. Construcción duradera.**

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

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

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

**BernardWelds.com**

**1-855-MIGWELD (644-9353)**

**Miller recommends**



### **Innovación**

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

### **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** para obtener más información.

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



Si desea obtener información más detallada, visite

MillerWelds.com/wirefeeders

# Alimentadores de alambre



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



## Guía de productos

| Página  | Clase | MIG | MIG pulsado <sup>1</sup> | RMD <sup>1</sup> | Alambre fundente <sup>2</sup> | Fuente de alimentación requerida | Tipo de alambre |                |                 |                | Capacidad de diámetro del alambre   | Características especiales   | Aplicaciones habituales  |          |
|---|-------|-----|--------------------------|------------------|-------------------------------|----------------------------------|-----------------|----------------|-----------------|----------------|---|--|--|----------|
|   |       |     |                          |                  |                               |                                  | Duro            | Blindaje doble | Blindaje propio | Aluminio       |   |  |  |          |
| SuitCase® X-TREME™ 8VS/12VS                         | 22    | ●   | ●                        | ●                | ●                             | CC/CV                            | ●               | ●              | ● CV2           | ●              | 0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm)  | Capacidad de diámetro del carrete de 8 in (8VS) o 12 in (12VS), liviano, impulsado por el voltaje del arco   | Construcción, fabricación en el sitio, mantenimiento en el campo                                       | Portátil |
| ArcReach® SuitCase® 8/12                            | 22    | ●   | ●                        | ●                | ●                             | CC/CV                            | ●               | ●              | ● CV2           | ●              | 0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm)  | Capacidad de diámetro del carrete de 8 in (SuitCase 8) o 12 in (SuitCase 12), impulsado por el voltaje del arco, control de voltaje remoto sin cordón de control | Construcción, fabricación en el sitio, mantenimiento en el campo                                       |          |
| Alimentador inteligente ArcReach®                   | 22    | ●   | ●                        | ●                | ●                             | Equipado con ArcReach            | ●               | ●              |                 |                | 0,035-0,045 in (0,9-1,1 mm)   | Capacidad de diámetro del carrete de 12 in, impulsado por fuente de alimentación o motor equipado con ArcReach, control de voltaje remoto sin cordón de control  | Tubería de proceso, refinería, petroquímica, energía, sistemas de aire acondicionado, tuberías de agua |          |
| SuitCase® 12RC                                      | 22    | ●   | ●                        | ●                | ●                             | CV                               | ●               | ●              | ●               | ●              | 0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm)  | Control de voltaje remoto estándar, capacidad de diámetro de carrete de 12 in, impulsado por cordón de control de 14 clavijas                                    | Mantenimiento en el campo, fabricación en el sitio   |          |
| 22A   | 24    | ●   | ●                        | ●                | ●                             | CV                               | ●               | ●              | ●               | ●              | 0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm)  | Mantenimiento en el campo, fabricación en el sitio   | Manufactura, fabricación   | Banco    |
| 24A   | 24    | ●   | ●                        | ●                | ●                             | CV                               | ●               | ●              | ●               | ●              | 0,023-3/32 in (0,6-2,4 mm)  | Dos rodillos de accionamiento de cambio rápido   | Manufactura, fabricación   |          |
| Serie 70 S/D – Simples y dobles                     | 24    | ●   | ●                        | ●                | ●                             | CV                               | ●               | ●              | ●               | ●              | 0,023-1/8 in (0,6-3,2 mm)<br>Motor de baja velocidad recomendado para los alambres de 3/32 y 1/8 in | Cuatro rodillos de accionamiento, control de voltaje remoto (kit de campo opcional para el modelo "S", estándar para el modelo "D")                              | Fabricación, manufactura pesada y liviana  |          |
| Serie 70 MPa Plus – Simples y dobles                | 24    | ●   | ●                        | ●                | ●                             | CV                               | ●               | ●              | ●               | ●              | 0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm)  | Antorchas XR-Aluma-Pro™ Plus o XR™-Pistol Plus para alimentar alambres blandos   | Manufacturas que requieren varios tipos de alambres  |          |
| Serie 70 Swingarc™ – Simples y dobles               | 26    | ●   | ●                        | ●                | ●                             | CV                               | ●               | ●              | ● <sup>3</sup>  | ●              | 0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm)  | Brazos de 8, 12 y 16 pies, cuatro rodillos de accionamiento, control de soldadura ajustable  | Fabricación, manufactura pesada y liviana  |          |
| Serie 70 configuraciones remotas – Simples y dobles | 26    | ●   | ●                        | ●                | ●                             | CV                               | ●               | ●              | ●               | ● <sup>3</sup> | 0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm)  | Conjuntos de caja de control, cables y motor de accionamiento de alambre para brazos genéricos o automatización fija   | Fabricación, manufactura pesada y liviana  |          |

### Clave de producto

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

Los productos nuevos o mejorados aparecen en letras azules.

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

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

<sup>3</sup> Los modelos 74S y 74D pueden soldar aluminio. Los modelos 74 MPa Plus están diseñados para soldar aluminio.

## Serie SuitCase® Alimentadores portátiles

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

### Características de la serie SuitCase

| Característica  | X-TREME |      | ArcReach |    |       | 12RC |
|---|---------|------|----------|----|-------|------|
|   | 8VS     | 12VS | 8        | 12 | Smart |      |
| Disponible con antorcha Bernard                             | ●       | ●    | ●        | ●  |       | ●    |
| Antorcha BTB 300 A  | ●       | ●    | ●        | ●  |       | ●    |
| S-Gun   |         |      | ●        | ●  |       |      |
| Antorcha Dura-Flux  |         | ●    | ●        | ●  |       |      |
| Antorcha PipeWorx   |         |      | ●        | ●  | ●     |      |
| Control de voltaje remoto<br>(se requiere cable de control) |         |      |          |    |       | ●    |
| Control de voltaje remoto<br>(sin cordón)                   |         |      | ●        | ●  | ●     |      |
| Medidores digitales   | ●       | ●    | ●        | ●  | ●     | ●    |
| Estuche resistente a impactos                               | ●       | ●    | ●        | ●  | ●     | ●    |
| Purga de gas  | ●       | ●    | ●        | ●  | ●     | ●    |
| Avance lento del alambre                                    | ●       | ●    | ●        | ●  | ●     | ●    |

● Estándar ● Opcional



Se muestra la antorcha BTB Bernard 300 A.

¡PORTÁTIL!

Los alimentadores **incluyen** un conector macho Tweco® instalado en el cable de soldadura y están **disponibles** con una antorcha Bernard™ y rodillos de accionamiento (consulte el cuadro en la página 23). Las antorchas BTB 300 A y S-Gun™ incluyen rodillos de accionamiento reversibles de tamaño doble (0,045 y 1/16 in moleteados en V). Las antorchas Dura-Flux™ con núcleo fundente incluyen rodillos de accionamiento reversibles de tamaño doble (0,068/0,072 y 5/64 in moleteados en V). La antorcha PipeWorx 300-15 incluye rodillos de accionamiento reversibles de tamaño doble (0,035 in ranurado en V y 0,045 in moleteado en V).

### Definición del estándar de rendimiento

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

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

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



**Los pasadores de la guía de entrada de fricción ultrabaja** facilitan la carga del alambre sin deformarlo en el camino hacia los rodillos de alimentación, lo cual mejora el rendimiento de la alimentación.



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



**Los medidores digitales con tecnología SunVision™** pueden mostrar el voltaje, la velocidad de alimentación de alambre y el amperaje, si se desea. Los medidores pueden verse claramente incluso a la luz solar directa. (Los medidores son opcionales en SuitCase 8VS).

### Estuche exclusivo y duradero

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

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

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

**El estuche está disponible en dos tamaños.** (Solo alimentadores SuitCase X-TREME™ y ArcReach®).

### Confiabilidad de primer nivel

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



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



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

## 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 alimentación para soldadura.

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

## ArcReach® SuitCase® 8 y 12, alimentador inteligente ArcReach

Consulte el documento M/6.55

**ArcReach** Control remoto de la fuente de alimentación sin cordón. Con un alimentador ArcReach SuitCase y una fuente de alimentación ArcReach, puede cambiar el voltaje de salida en el alimentador y ahorrarse el traslado hasta la fuente de alimentación. No es necesario comprar, mantener, tender ni recoger un cable de control adicional. Esto ahorra tiempo y dinero. Consulte las páginas 43, 46-48 y 78-83 para obtener información sobre las fuentes de alimentación y los motores ArcReach.

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


### Características adicionales del alimentador inteligente ArcReach

Ofrece una excelente soldadura sinérgica RMD® y MIG pulsado a una distancia máxima de 200 pies desde la fuente de alimentación sin cordones de control. Esto es el doble de la distancia posible previamente. Las soldaduras RMD y MIG pulsado permiten que los procedimientos con alambre y gas eliminen el tiempo dedicado al cambio de procesos. Los procesos de RMD y MIG pulsado además reducen las fallas en la soldadura y eliminan el gas de respaldo en algunas aplicaciones de acero inoxidable y de cromo molibdeno. El alimentador inteligente ArcReach requiere un XMT® 350 FieldPro™ (página 46) o un PipeWorx 350 FieldPro™ (página 48) conectado a energía trifásica o a un motor equipado con ArcReach (páginas 78-83).

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

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

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

Industrial pesado 

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

### Procesos

- MIG (GMAW) ▪ Con núcleo fundente (FCAW)
- RMD y MIG pulsado (GMAW-P) con alimentador inteligente ArcReach

### Fuentes de alimentación sugeridas

- Dynasty® 280 DX con CV (pág. 42)
- Serie Dimension™ (pág. 42/43)
- Serie XMT® (pág. 44-47)
- PipeWorx 350 FieldPro™ (pág. 48)
- Serie Bobcat™ (pág. 76)
- Serie Trailblazer® (pág. 78-80)
- Serie Big Blue® (pág. 80-83)

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

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

### Antorchas sugeridas

- Antorchas Bernard™ (pág. 28/29)

### Accesorios más populares

- Cables de extensión 12RC únicamente, 1 requerido (pág. 126)
- Kit de caudalímetro 300343
- Filtro de gas de protección 195189

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

| Modelo                           | Número de pieza*  | Potencia de alimentación   | Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura | Velocidad de alimentación de alambre                        | Tipo de alambre y capacidad de diámetro  | Capacidad máxima del carrete     | Dimensiones   | Peso neto       |
|----------------------------------|---|--|--|---|--|----------------------------------|---|-----------------|
| SuitCase X-TREME 8VS             | (951582) con antorcha Bernard BTB 300 A<br>(951583) con antorcha Bernard BTB 300 A (sin medidores)<br>(300877) Solo alimentador<br>(300877001) Solo alimentador (sin medidores)                                 | Opera en voltaje de circuito abierto y voltaje de arco: 14-48 VCC/OCV máx. 110                               | 330 A a un ciclo de trabajo del 60%                    | 50-780 ppm (1.3-19.8 m/min.) en función del voltaje de arco | Alambre sólido 0,023-0,052 in (0,6-1,4 mm)   | 8 in (203 mm),<br>14 lb (6,4 kg) | Altura: 12,75 in (324 mm)<br>Ancho: 7,25 in (184 mm)<br>Profundidad: 18 in (457 mm) | 28 lb (13 kg)   |
|                                  | Con núcleo fundente 0,030-5/64 in (0,8-2,0 mm)  |  |  |   |  |                                  |   |                 |
| SuitCase X-TREME 12VS            | (951543) con antorcha Bernard BTB 300 A<br>(951544) con antorcha Bernard Dura-Flux<br>(300876) Solo alimentador   |  | 425 A a un ciclo de trabajo del 60%                    |   | Alambre sólido 0,023-0,052 in (0,6-1,4 mm)<br>Con núcleo fundente 0,030-5/64 in (0,8-2,0 mm) | 12 in (305 mm),<br>45 lb (20 kg) | Altura: 15,5 in (394 mm)<br>Ancho: 9 in (229 mm)<br>Profundidad: 21 in (533 mm)     | 35 lb (15,9 kg) |
| ArcReach                         | ArcReach SuitCase 8<br>(951726) con antorcha Bernard BTB 300 A<br>(951727) con Bernard S-Gun<br>(951728) con antorcha Bernard Dura-Flux<br>(301457) Solo alimentador  | Opera en voltaje de circuito abierto y voltaje de arco: 14-48 VCC/OCV máx. 110                               | 330 A a un ciclo de trabajo del 60%                    | 50-780 ppm (1.3-19.8 m/min.) en función del voltaje de arco | Alambre sólido 0,023-0,052 in (0,6-1,4 mm)   | 8 in (203 mm),<br>14 lb (6,4 kg) | Altura: 12,75 in (324 mm)<br>Ancho: 7,25 in (184 mm)<br>Profundidad: 18 in (457 mm) | 28 lb (13 kg)   |
|                                  |   |  |  |   | Con núcleo fundente 0,030-5/64 in (0,8-2,0 mm)   |                                  |   |                 |
|                                  | ArcReach SuitCase 12<br>(951729) con antorcha Bernard BTB 300 A<br>(951730) con Bernard S-Gun<br>(951731) con antorcha Bernard Dura-Flux<br>(951732) con antorcha Bernard PipeWorx<br>(301456) Solo alimentador |  | 425 A a un ciclo de trabajo del 60%                    |   | Alambre sólido 0,023-0,052 in (0,6-1,4 mm)<br>Con núcleo fundente 0,030-5/64 in (0,8-2,0 mm) | 12 in (305 mm),<br>45 lb (20 kg) | Altura: 15,5 in (394 mm)<br>Ancho: 9 in (229 mm)<br>Profundidad: 21 in (533 mm)     | 35 lb (15,9 kg) |
| Alimentador inteligente ArcReach | (951733) con antorcha Bernard PipeWorx  | XMT 350 FieldPro o PipeWorx 350 FieldPro conectado a alimentación trifásica o un motor equipado con ArcReach | 275 A a un ciclo de trabajo del 60%                    | 50-780 ppm (1.3-19.8 m/min.) en función del voltaje de arco | 0,035-0,045 in (0,9-1,1 mm)  | 12 in (305 mm),<br>33 lb (15 kg) | Altura: 18 in (457 mm)<br>Ancho: 13 in (330 mm)<br>Profundidad: 21,5 in (546 mm)    | 50 lb (23 kg)   |
| SuitCase 12RC                    | (951580) con antorcha Bernard BTB 300 A<br>(951599) con antorcha Bernard BTB 300 A y anillo de elevación  | 24 VCA, 10 A, 50/60 Hz   | 425 A a un ciclo de trabajo del 60%                    | 50-700 ppm (1.3-17,8 m/min.)                                | Alambre sólido 0,023-0,052 in (0,6-1,4 mm)<br>Con núcleo fundente 0,030-5/64 in (0,8-2,0 mm) | 12 in (305 mm),<br>45 lb (20 kg) | Altura: 15,5 in (394 mm)<br>Ancho: 9 in (229 mm)<br>Profundidad: 21 in (533 mm)     | 31 lb (14,1 kg) |

## Serie 20

Alimentadores de banco industriales

## Serie 70

Alimentadores de banco industriales pesados



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

Los alimentadores incluyen un cordón de interconexión de 10 pies y están disponibles con una antorcha Bernard™ y rodillos de accionamiento (consulte el cuadro en la página 25). La antorcha BTB 300 A (serie 20) y la antorcha BTB 400 A (serie 70, dos con modelos de alambre doble) incluyen rodillos de accionamiento de 0,035/0,045 in y puntas de contacto Centerfire™.

Se muestra la antorcha BTB Bernard 300 A.

### Características de las series 20 y 70

| Característica                         | Serie 20       |     | Serie 70 |     |       |
|--|----------------|-----|----------|-----|-------|
|  | 22A            | 24A | 74S      | 74D | 74MPA |
| Disponibles con antorcha Bernard:      |                |     |          |     |       |
| Antorcha BTB 300 A                     | ●              | ●   |          |     |       |
| Antorcha 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 alambre doble               |                |     | ●        | ●   | ●     |
| Conjunto de accionamiento giratorio    |                |     | ●        | ●   | ●     |
| Accu-Mate™                             |                |     |          |     | ●     |
| Control de configuración doble         |                |     |          |     | ●     |
| Selección de programa del gatillo      |                |     |          |     | ●     |
| Configuración doble del gatillo        |                |     |          |     | ●     |
| Control de secuencia                   |                |     |          |     | ●     |
| Bloqueos y límites                     |                |     |          |     | ●     |
| Programas de soldadura                 |                |     |          |     | 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 Miller®** ahorran tiempo.

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

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

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

### Características adicionales de los alimentadores de la serie 70

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

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

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

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

## 22 A y 24 A

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 por engranaje en 22 A y cuatro rodillos de accionamiento por engranaje en 24 A ofrecen una alimentación suave y segura del alambre.

### Características adicionales del alimentador 24 A

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

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

Cuatro rodillos de accionamiento 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) garantizan una mejor precisión en la configuración y lectura de los valores reales de voltaje, amperaje y velocidad de alimentación de alambre.

El control de voltaje remoto (solo modelos 74D) permite ajustar tanto el voltaje como la velocidad de alimentación de alambre en el alimentador, lo que permite ahorrar tiempo y aumenta la calidad de la soldadura 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 alimentación Invision™ MPa o XMT® MPa.**

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

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

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

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

El control de secuencia ofrece al operario la capacidad de poder ajustar todos los parámetros de soldadura: 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 de alambre.

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

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

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

**Solución recomendada para aluminio.**

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



**Características adicionales cuando se emplea con fuentes de alimentación 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 antorcha. La frecuencia de Profile Pulse 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 [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte con su distribuidor. \*\*Requiere el kit de alambre (230708) para impulsar un alambre de 1/16 in (1,6 mm).

Industrial  serie 20  
industrial pesado  serie 70



Usa con fuentes de alimentación de CC, modo CV.

### Procesos

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

### Fuentes de alimentación sugeridas

- CP-302 (22 A y S-74S) (pág. 16)
- Serie Deltaweld® (pág. 16)
- Serie Invision™ MPa (pág. 17)
- Serie Dimension™ (pág. 42/43)
- Serie XMT® (pág. 44-47)

### Antorchas sugeridas

- Antorchas Bernard™ (pág. 28/29)
- XR-Aluma-Pro™ Plus y XR™-Pistol Plus (consulte el cuadro a continuación)

### Accesorios más populares

- Carro para alimentador 142382 (pág. 118)
- Cables de extensión (pág. 126)
- Adaptador para carrete 047141 (pág. 126)
- Conjunto de mesa giratoria 146236 (pág. 126)
- Enderezador de alambre (pág. 126)
- Conjunto de suspensión 058435
- Conjunto de bobinadora de alambre 108008
- Cubiertas para carrete 057607 Para modelos serie 20 y 70 de alambre simple y el lado izquierdo de modelos de alambre doble
- 090389 Para el lado derecho de modelos de alambre doble
- Hay disponibles configuraciones remotas simples 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 consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

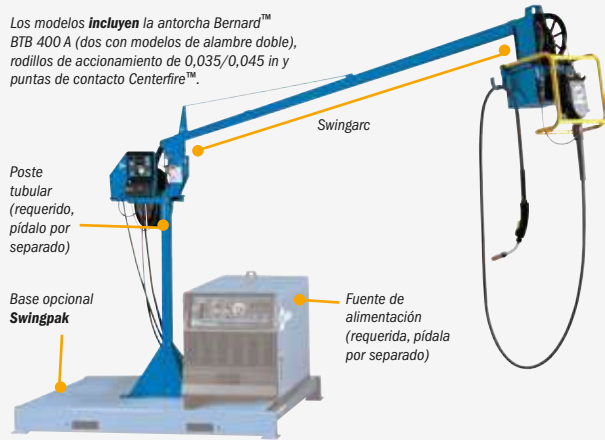
| Modelo  | Número de pieza*  | Potencia de alimentación | Velocidad de alimentación de alambre | Tipo de alambre y capacidad de diámetro   | Capacidad máxima del carrete  | Dimensiones   | Peso neto   |                            |
|---|---|--------------------------|--------------------------------------|---|---|---|---|----------------------------|
| Serie 20  | 22 A (951190) con antorcha Bernard BTB 300 A  | 24 VCA, 7 A, 50/60 Hz    | 75-750 ppm (1,9-19 m/min.)           | 0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm)  | Bobina de 60 lb (27 kg) con conjunto de bobinadora de alambre opcional (108008) | Altura: 11 in (279 mm)<br>Ancho: 10,75 in (273 mm)<br>Profundidad: 23,5 in (597 mm) | 36 lb (15,4 kg)   |                            |
|   | 22 A (951191) con antorcha Bernard BTB 300 A y control de avance inicial  |                          |                                      |   |   |   |   |                            |
|   | 22 A (951192) con antorcha Bernard BTB 300 A, pantalla digital y control de voltaje   |                          |                                      |   |   |   |   |                            |
|   | 22 A (300615) Solo alimentador  |                          |                                      |   |   |   |   |                            |
| 24 A (951193) con antorcha Bernard BTB 300 A                              | 24 A (951194) con antorcha Bernard BTB 300 A y pantalla digital   | 24 VCA, 10 A, 50/60 Hz   | 50-780 ppm (1,3-19,8 m/min.)         | 0,023-3/32 in (0,6-2,4 mm)  | Bobina de 60 lb (27 kg) con conjunto de bobinadora de alambre opcional (108008) | Altura: 14 in (356 mm)<br>Ancho: 12,5 in (318 mm)<br>Profundidad: 28 in (711 mm)    | 40 lb (18 kg)   |                            |
| 24 A (951194) con antorcha Bernard BTB 300 A y pantalla digital           |   |                          |                                      |   |   |   |   |                            |
| 24 A (300622) Solo alimentador  |   |                          |                                      |   |   |   |   |                            |
| Serie 70 (Modelos de alambre simple)                                      | S-74S (951196) con antorcha Bernard BTB 400 A<br>S-74D (951198) con antorcha Bernard BTB 400 A<br>S-74 MPa Plus (951291) con antorcha Bernard BTB 400 A | 24 VCA, 10 A, 50/60 Hz   | 50-780 ppm (1,3-19,8 m/min.)         | 0,023-1/8 in (0,6-3,2 mm)   | Bobina de 60 lb (27 kg) con conjunto de bobinadora de alambre opcional (108008) | Altura: 14 in (356 mm)<br>Ancho: 12,5 in (318 mm)<br>Profundidad: 28 in (711 mm)    | 58 lb (26 kg)   |                            |
| Serie 70 (Modelo de alambre doble)  | D-74S (951203) con antorcha Bernard BTB 400 A<br>D-74D (951204) con antorcha Bernard BTB 400 A<br>D-74 MPa Plus (951292) con antorcha Bernard BTB 400 A |                          |                                      | Se recomienda un motor de baja velocidad para los cables de 3/32 y 1/8 in (opción de fábrica) |   |   |   | 0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm) |
| Antorcha de empuje y arrastre opcional (Solo para alimentadores MPa Plus) | Longitud del cable  |                          |                                      | Corriente de soldadura nominal  | Velocidad de alimentación de alambre  | Tipo de alambre y capacidad de diámetro   | Dimensiones   | Peso neto                  |
|   | 15 pies (4,6 m)   | 25 pies (7,6 m)          | 35 pies (10,6 m)                     |   |   |   |   |                            |
| XR-Aluma-Pro Plus (enfriado con aire)                                     | (300000001)   | (300001001)              | —                                    | 300 A a un ciclo de trabajo del 100%  | 70-900 ppm (1,8-23 m/min.)  | Aluminio**<br>0,030-1/16 in (0,8-1,6 mm)  | Altura: 5 in (127 mm)<br>Ancho: 2,5 in (64 mm)<br>Largo: 1,7 in (432 mm)          | 2,5 lb (1,1 kg)            |
| XR-Aluma-Pro Plus (enfriado con agua)                                     | (300003001)   | (300004001)              | —                                    | 400 A a un ciclo de trabajo del 100%  | 70-900 ppm (1,8-23 m/min.)  | Aluminio**<br>0,030-1/16 in (0,8-1,6 mm)  | Altura: 7,375 in (187 mm)<br>Ancho: 1,875 in (48 mm)<br>Largo: 10,625 in (270 mm) | 2,9 lb (1,3 kg)            |
| XR-Pistol Plus (enfriado con aire)  | (300753)  | (300754)                 | (300755)                             | 200 A a un ciclo de trabajo del 100%  | 70-900 ppm (1,8-23 m/min.)  | Aluminio**<br>0,030-1/16 in (0,8-1,6 mm)  | Altura: 7,375 in (187 mm)<br>Ancho: 1,875 in (48 mm)<br>Largo: 10,625 in (270 mm) | 2,2 lb (1 kg)              |
| XR-Pistol Plus (enfriado con agua)  | —   | (300757)                 | (300758)                             | 400 A a un ciclo de trabajo del 100%  | 70-900 ppm (1,8-23 m/min.)  | Aluminio**<br>0,030-1/16 in (0,8-1,6 mm)  | Altura: 7,375 in (187 mm)<br>Ancho: 1,875 in (48 mm)<br>Largo: 10,625 in (270 mm) | 2,4 lb (1,1 kg)            |

## 70 Series Swingarc™

Consulte el documento M/13.11

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

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



Poste tubular (requerido, pídale por separado)

Base opcional Swingpak

Swingarc

Fuente de alimentación (requerida, pídale por separado)

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

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

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

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

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

### Industrial pesado CV DC

Usa con fuentes de alimentación de CC, modo CV.

#### Procesos

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

#### Fuentes de alimentación/antorchas sugeridas

- Igual que la serie 70

#### Accesorios más populares

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

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



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

## Configuraciones remotas de la serie 70

Consulte el documento M/3.0

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



Se muestra S-74 MPa Plus.

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



Antorcha NO incluida. Debe pedirse por separado.

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

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

- Conjunto del motor del accionamiento del alambre**
- 300904 Accionamiento izquierdo estándar
  - 300740 Accionamiento izquierdo MPa Plus

El accionamiento MPa Plus puede usarse con antorchas de empuje 0 con antorchas de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ Plus y XR™ Pistol Plus.



Antorcha NO incluida. Debe pedirse por separado.

Se muestra el D-74D.

Antorcha NO incluida. Debe pedirse por separado.

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

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

- Conjunto del motor del accionamiento del alambre**
- 300904 Accionamiento izquierdo estándar
  - 300740 Accionamiento izquierdo MPa Plus

El accionamiento MPa Plus puede usarse con antorchas de empuje 0 con antorchas de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ Plus y XR™ Pistol Plus.

### Industrial pesado CV DC

Usa con fuentes de alimentación de CC, modo CV.

#### Procesos

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

#### Fuentes de alimentación/antorchas sugeridas

- Igual que la serie 70

#### Accesorios más populares

- Cable de control del motor (11 conductores) 254935010 10 pies (3 m) 254935025 25 pies (7,6 m) Para configuraciones de antorcha de empuje.
- Cable de control del motor MPa Plus (14 conductores) 254864010 10 pies (3 m) 254864025 25 pies (7,6 m) Solo para configuraciones de MPa Plus; alambre simple o lado izquierdo de alambre doble.



- Base del alimentador 195369 Para usar con alambre en carrete.

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



Si desea obtener información más detallada, visite

MillerWelds.com/guns-torches

# Antorchas MIG



## Guía de productos

| Página | Clase | MIG | Tipo de alambre |                       |      |                                    | Aluminio  | Capacidad de diámetro del alambre                      | Longitudes de cable disponibles            | Aplicaciones habituales |
|--------|-------|-----|-----------------|-----------------------|------|------------------------------------|---|--|--|-------------------------|
|        |       |     | MIG pulsado*    | Con núcleo fundente** | Duro | Con núcleo fundente Blindaje doble |   |  |  |                         |
| 27     | ●     | ●   | ●               | ●                     | ●    | ●                                  | 0,023-0,045 in (0,6-1,2 mm)   | 10 pies  | Fabricación de acero industrial liviano    |                         |
| 27     | ●     | ●   | ●               | ●                     | ●    | ●                                  | 0,023-0,045 in (0,6-1,2 mm)   | 10, 12 o 15 pies                                       | Fabricación de acero industrial liviano    |                         |
| 27     | ●     | ●   | ●               | ●                     | ●    | ●                                  | 0,023-0,045 in (0,6-1,2 mm)   | 10, 12 o 15 pies                                       | Fabricación de acero industrial            |                         |
| 28     | ●     | ●   | ●               | ●                     | ●    | ●                                  | 0,023-1/8 in (0,6-3,2 mm)   | 8, 10, 12, 15, 20 o 25 pies                            | Fabricación de acero industrial pesado     |                         |
| 29     | ●     | ●   | ●               | ●                     | ●    | ●                                  | 0,023-1/8 in (0,6-3,2 mm)   | 8, 10, 12, 15, 20 o 25 pies                            | Fabricación de acero industrial pesado     |                         |
| 29     | ●     | ●   | ●               | ●                     | ●    | ●                                  | 0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm)  | 8, 10, 12, 15, 20 o 25 pies                            | Fabricación de acero industrial pesado     |                         |
| 29     | ●     | ●   | ●               | ●                     | ●    | ●                                  | 0,045-5/64 in (1,2-2,0 mm)  | 8, 10, 12, 15, 20 o 25 pies                            | Fabricación de acero industrial pesado     |                         |
| 29     | ●     | ●   | ●               | ●                     | ●    | ●                                  | 1/16-3/32 in (1,6-2,4 mm)   | 8, 10, 12, 15, 20 o 25 pies                            | Fabricación de acero industrial pesado     |                         |
| 30     | ●     | ●   | ●               | ●                     | ●    | ●                                  | Modelos 100/200/3035:<br>0,023-0,035 in (0,6-0,9 mm)<br>Modelo 150: 0,030-0,035 in (0,8-0,9 mm) | Modelo 100: 12 pies<br>Modelos 150/200/3035: 20 pies   | Fabricación de aluminio industrial liviano |                         |
| 31     | ●     | ●   | ●               | ●                     | ●    | ●                                  | 0,030-1/16 in (0,8-1,6 mm)  | 15 o 30 pies   | Fabricación de aluminio industrial         |                         |
| 32     | ●     | ●   | ●               | ●                     | ●    | ●                                  | 0,030-0,047 in (0,8-1,2 mm)   | 25 pies  | Fabricación de aluminio industrial         |                         |
| 32     | ●     | ●   | ●               | ●                     | ●    | ●                                  | 0,030-1/16 in (0,8-1,6 mm)  | 15, 25 o 35 pies                                       | Fabricación de aluminio industrial pesado  |                         |
| 32     | ●     | ●   | ●               | ●                     | ●    | ●                                  | 0,030-1/16 in (0,8-1,6 mm)  | Antorcha: 15 o 30 pies<br>Pistol-Pro: 15, 25 o 35 pies | Fabricación de aluminio industrial liviano |                         |
| 33     | ●     | ●   | ●               | ●                     | ●    | ●                                  | 0,030-1/16 in (0,8-1,6 mm)  | —  | Fabricación de aluminio industrial pesado  |                         |

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

\*Requiere una fuente de alimentación de convertidor CC/CA de MPa. \*\*Determinados alambres con blindaje propio requieren salida de CV. Miller recomienda una fuente de alimentación de CV siempre que sea posible.

## Antorchas MIGmatic MIG serie M

Consulte el documento Y/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 de alambre.

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

### Procesos

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

### Fuentes de alimentación sugeridas

- Millermatic® 141/211 (M-100/M-150) (pág. 9)
- Millermatic® 212 Auto-Set™/252 (M-25) (pág. 10)
- Multimatic 200 (M-150) (pág. 41)
- Multimatic 215 (M-100/150) (pág. 41)

### Accesorios más populares

- Kits de consumibles MIGmatic serie M (pág. 121)  
Para M-100/M-150  
234607 0,023 in (0,6 mm)  
234608 0,030 in (0,8 mm)  
234609 0,035 in (0,9 mm)  
Para M-25  
234610 0,030 in (0,8 mm)  
234611 0,035 in (0,9 mm)  
234612 0,045 in (1,2 mm)
- Kit de conversión de aluminio 172136 (pág. 121)

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

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

# Antorchas semiautomáticas Bernard™

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

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

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



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

Consulte la tabla debajo para ver las antorchas 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 antorcha MIG BTB con las diversas opciones siguientes al visitar [BernardWelds.com/ConfigureMyGun](http://BernardWelds.com/ConfigureMyGun).

- Compatible con tres líneas de consumibles de alto rendimiento: Centerfire™, Quik Tip™ o TOUGH LOCK™ (para obtener más información, consulte la página 29)
- 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 antorcha
- 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 antorchas 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 | Amperaje | Longitud del cable                    | Mango                 | Gatillo  | Cuello           | Consumibles         | Tamaño del alambre |
|-----------------|----------|---------------------------------------|-----------------------|----------|------------------|---------------------|--------------------|
| Q3015AE8XMC     | 300      | 15 pies (4,5 m) industrial            | Curvo pequeño serie B | Estándar | Girable med. 45° | Centerfire (al ras) | 0,045 in (1,2 mm)  |
| Q3015AE8EMC     | 300      | 15 pies (4,5 m) industrial            | Curvo pequeño serie B | Estándar | Girable med. 45° | Centerfire          | 0,045 in (1,2 mm)  |
| Q3015TE5EMC     | 300      | 15 pies (4,5 m) industrial            | Curvo pequeño serie O | Estándar | Girable med. 45° | Quik Tip            | 0,045 in (1,2 mm)  |
| Q3015AE8HMC     | 300      | 15 pies (4,5 m) industrial            | Curvo pequeño serie B | Estándar | Girable med. 45° | Centerfire          | 0,052 in (1,3 mm)  |
| Q4015AE8EMC     | 400      | 15 pies (4,5 m) industrial            | Curvo grande serie B  | Estándar | Girable med. 45° | Centerfire          | 0,045 in (1,2 mm)  |
| Q4015TE5EMC     | 400      | 15 pies (4,5 m) industrial            | Curvo pequeño serie O | Estándar | Girable med. 45° | Quik Tip            | 0,045 in (1,2 mm)  |
| Q4015VS3EML*    | 400      | 15 pies (4,5 m) industrial            | Recto serie C         | Estándar | Fijo med. 60°    | TOUGH LOCK          | 0,045 in (1,2 mm)  |
| Q4015MS3EMC     | 400      | 15 pies (4,5 m) industrial            | Recto grande serie T  | Estándar | Fijo med. 60°    | TOUGH LOCK          | 0,045 in (1,2 mm)  |
| Q4015AE8HMC     | 400      | 15 pies (4,5 m) industrial            | Curvo grande serie B  | Estándar | Girable med. 45° | Centerfire          | 0,052 in (1,3 mm)  |
| Q4020MF8HMC     | 400      | 20 pies (6 m) industrial              | Recto grande serie T  | Estándar | Girable med. 60° | Centerfire          | 0,052 in (1,3 mm)  |
| Q4015AE8IMC     | 400      | 15 pies (4,5 m) industrial            | Curvo grande serie B  | Estándar | Girable med. 45° | Centerfire          | 1/16 in (1,6 mm)   |
| Q4025MF8IMC     | 400      | 25 pies (7,6 m) industrial            | Recto grande serie T  | Estándar | Girable med. 60° | Centerfire          | 1/16 in (1,6 mm)   |
| S4025MF8IMC     | 400      | 25 pies (7,6 m) bobina única de acero | Recto grande serie T  | Estándar | Girable med. 60° | Centerfire          | 1/16 in (1,6 mm)   |
| Q4015MS3IMC     | 400      | 15 pies (4,5 m) industrial            | Recto grande serie T  | Estándar | Fijo med. 60°    | TOUGH LOCK          | 1/16 in (1,6 mm)   |
| Q4015NS3IMC     | 400      | 15 pies (4,5 m) industrial            | Recto grande serie T  | Bloqueo  | Fijo med. 60°    | TOUGH LOCK          | 1/16 in (1,6 mm)   |

### Industrial pesado ●

#### Procesos

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

#### Calificaciones de ciclos de trabajo

- 100% con CO<sub>2</sub>
- 60% con gases mixtos

#### Alimentadores sugeridos

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

#### Fuente de alimentación sugerida

- Millermatic® 350P (pág. 11)

### Consumibles más populares

#### Serie de consumibles Centerfire

##### Difusores (A)

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

##### Boquillas de latón (in)

- NS-1218B 1/2 ID, 1/8 rec., pequeñas

##### Boquillas de cobre (in)

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

##### Puntas de contacto (in)

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

#### Serie de consumibles Quik Tip

##### Difusores (A)

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

##### Boquillas de cobre enchapadas (in)

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

##### Puntas de contacto (in)

- T1035 0,035
- T1045 0,045

#### Serie de consumibles TOUGH LOCK

##### Difusores (A)

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

##### Boquillas de cobre (in)

- 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 (in)

- 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 consumibles Bernard.

# Antorchas semiautomáticas Bernard™

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



Mango recto

Mango curvo

Revestimiento de cable de energía reemplazable

Revestimiento de cable de energía fijo

## Antorchas MIG de extracción de humo de soldadura

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

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

### Antorcha Clean Air™ de mango recto

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

### Antorcha Clean Air™ de mango curvo

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

## Antorchas con núcleo fundente y blindaje propio Dura-Flux™

Consulte el documento SP-DF de Bernard

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

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

- Revestimiento de cable de energía reemplazable que permite el mantenimiento rápido y fácil del cable de energía
- Excelencia en transferencia de calor y conductividad eléctrica gracias a los consumibles Quik Tip

### Antorcha Dura-Flux con revestimiento de cable de energía fijo

- Cable de energía de bobina única de acero para servicio extremadamente pesado altamente resistente a las torceduras
- Consumibles Centerfire fáciles de usar y de alto rendimiento que ofrecen mejores inicios de arco, menos salpicaduras y soldaduras más uniformes

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



### Centerfire™

Consulte el documento SP-CFC de Bernard.

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



### Quik Tip™

Consulte el documento SP-QTC de Bernard.

- 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.
- La punta de contacto tiene una posición fija para ofrecer capacidad de repetición y soldaduras de calidad uniforme.



### TOUGH LOCK™

Consulte el documento SP-TLC de Bernard.

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

## Industrial pesado ●

### Procesos

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

### Calificaciones de ciclos de trabajo

- 100% con CO<sub>2</sub>
- 60% con gases mixtos

### Alimentadores sugeridos

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

### Fuente de alimentación sugerida

- Millermatic® 350P (pág. 11)

### Extractor de humo de soldadura sugerido

- FILTAIR® 130 (pág. 110)

## Consumibles más populares

### Serie de consumibles Centerfire

#### Difusores (A)

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

#### Boquillas de latón (in)

- NS-1218B 1/2 ID, 1/8 rec., pequeñas

#### Boquillas de cobre (in)

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

#### Puntas de contacto (in)

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

### Serie de consumibles Quik Tip

#### Difusores (A)

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

#### Boquillas de cobre enchapadas (in)

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

#### Puntas de contacto (in)

- T1035 0,035
- T1045 0,045

### Serie de consumibles TOUGH LOCK

#### Difusores (A)

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

#### Boquillas de cobre (in)

- 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 (in)

- 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 consumibles Bernard.



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



## Antorchas portacarrete Spoolmate™

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



Spoolmate 100

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

### Spoolmate 100

Consulte el documento M/1.45.

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

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

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

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

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

### Spoolmate 150

Consulte el documento M/1.46.

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

**El cable de conexión directa de 20 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.

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

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

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

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

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

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

### Spoolmate 3035

Consulte el documento M/1.5.

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

**Cables de soldadura/control de 20 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.**



Spoolmate 150

¡PORTÁTIL!



Spoolmate 200



Spoolmate 3035

Industrial liviano ● CV DC

Uso con fuentes de alimentación de CC, modo CV.

#### Procesos

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

#### Fuentes de alimentación sugeridas

##### Para Spoolmate 100

- Millermatic® 141 (pág. 9)
- Millermatic® 211 (pág. 9)
- Multimatic™ 200 (pág. 41)
- Multimatic™ 215 (pág. 41)
- Syncrowave® 210 (pág. 55). Requiere kit de accesorios MIG (301254).

##### Para Spoolmate 150

- Millermatic® 211 (pág. 9)
- Multimatic™ 200 (pág. 41). Eficaz con número de serie MF364047N
- Multimatic™ 215 (pág. 41)
- Syncrowave® 210 (pág. 55). 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® 141/211 (pág. 9). Requiere control SGA 100 (043856).
- Bobcat™ 225 (pág. 76). Requiere control SGA 100C (043857).

#### Accesorios más populares

Para Spoolmate 200

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

##### Para Spoolmatic 3035

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

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

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

# Antorchas portacarrete Spoolmatic®

Alimentador de alambre de aluminio portátil para aplicaciones industriales.



Spoolmatic

¡PORTÁTIL!



Spoolmatic Pro

## Spoolmatic Consulte el documento M/1.73.

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

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

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

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

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

## Spoolmatic Pro (características adicionales)

Consulte el documento M/1.76.

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

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

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

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

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

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

### Procesos

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

### Fuentes de alimentación sugeridas

- Millermatic® 212 Auto-Set™ (pág. 10)
- Millermatic® 252 (pág. 10)
- Millermatic® 350P/350P Aluminun, excepto Spoolmatic Pro (pág. 11/13)
- Serie Bobcat™ (pág. 76): 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. 42/43)
- Serie XMT® (pág. 44-47)
- Serie Trailblazer® (pág. 78)

### Accesorios más populares

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

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

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

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



Miller recommends



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

Android™ y Apple®. Entre las características de la aplicación se incluyen:

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

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

## Antorchas de empuje y arrastre XR™

Las antorchas XR-Aluma-Pro y XR-Pistol funcionan en conjunto con XR 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 garantiza el mejor rendimiento de alimentación y un arco de gran uniformidad.

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

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

La antorcha tipo cuello de ganso de menor peso cuenta con un gatillo trasero que permite el acceso a soldaduras difíciles de alcanzar.

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

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

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

### XR™-Pistol Consulte el documento M/1.73.

Antorcha confiable y económica para aplicaciones industriales ligeras o medianas.

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

Resultados excepcionales en soldadura de aluminio para aplicaciones industriales pesadas.

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

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

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

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

#### Procesos

- MIG (GMAW) con alambre de aluminio (admite otros alambres con kits opcionales para alambre duro)
- MIG pulsado (GMAW-P) con fuente de alimentación pulsante opcional

#### Alimentadores/controles sugeridos

- XR-AlumaFeed® (pág. 14)
- XR™-S Control (pág. 33)
- XR™-D Control (pág. 33)

#### Fuentes de alimentación sugeridas

- Millermatic® 252 (pág. 10)
- Millermatic® 350P/350P Aluminum (pág. 11/13)

Estas fuentes de alimentación 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. 44-47)
- Serie Trailblazer® (pág. 78)

#### Accesorios más populares

- Kit de revestimiento para alambre duro 198377

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

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

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



# Control XR™ Consulte el documento M/1.7.

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



**¡PORTÁTIL!**

Incluye rodillos de accionamiento de 0,035 e instalados en fábrica de 3/64 in. Pida el kit de rodillo de accionamiento de la caja de control de 1/16 in (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 antorcha controla la velocidad en la antorcha. Los motores trabajan en conjunto para proporcionar una velocidad de alimentación de alambre exacta y positiva sin generar rebabas ni deformarlo.


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

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

El control de avance inicial del alambre ajustable permite el ajuste fino del inicio del arco. Reduce la desconexión del alambre o las llamaradas en el arco que podrían 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, lo que proporciona soldaduras de mayor calidad.**

**Industrial pesado** 

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

### Procesos

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

### Antorchas sugeridas

- Antorchas de empuje y arrastre (pág. 32)

### Fuentes de alimentación sugeridas

- AlumaPower™ MPA (pág. 14)
- Serie Deltaweld® (pág. 16)
- Invision™ MPA (pág. 17)
- Serie XMT® (pág. 44-47)
- Serie Trailblazer® (pág. 78)

### Accesorios más populares

- Cables de extensión (pág. 126)
- PSA-2 Control (pág. 126)
- Kit de caudalímetro para gas 246127

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

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

# Si tiene que alimentar aluminio, elija la antorcha correcta.

## Antorchas de empuje **MEJORA**

27-29



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

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

## Antorchas portacarrete **MEJORA**

30-31



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

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

## Antorchas de empuje y arrastre

32



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

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

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



# Automatización

Si desea obtener 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 funciona en menos de dos horas después de la entrega (conexión de energía, cableado, gas y utillaje de montaje).

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

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

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

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



**PA250M** 250 lb/lado, tabla indexada manualmente de 60 in  
**PA350S** 350 lb/lado, tabla con indexación mediante servo de 66 in  
**PA750S/PA750SW** 750 lb/lado, tabla con indexación mediante servo de 92 o 108 in

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

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



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

**PA550H** 550 lb/lado, 48 in de largo x 34 in de diámetro de giro en indexador servo de 92 in  
**PA550HW** 550 lb/lado, 60 in de largo x 40 in de diámetro de giro en indexador servo de 108 in  
**PA1100HW** 1100 lb/lado, 60 in de largo x 40 in de diámetro de giro en indexador servo de 108 in

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



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

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

### Sistema de soldadora/recubrimiento láser



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

**Solución integrada de láser con gestión de cable de fibra.**

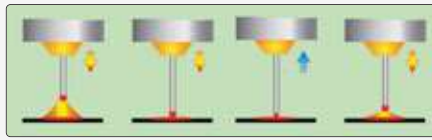
- Procesos autógenos, de alambre caliente, de alambre frío o híbridos
- Gabinete seguro para el láser de Clase 1
- Disponible con configuraciones de láser de diodo o fibra

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



**Control de las salpicaduras.** Las salpicaduras son prácticamente eliminadas en todas las etapas de la soldadura mediante el uso de argón 90/10 o CO<sub>2</sub> al 100%.

**Cebado del arco rápido y limpio.** Cuando el alambre toca la base, el alambre se invierte y, así, reduce hasta en un 90% la generación de salpicaduras en el arranque.

**Flexibilidad.** Se pueden lograr grandes variaciones en el ángulo de la antorcha si se deja que empuje y tire del alambre hacia y fuera de las esquinas sin aumentar las salpicaduras.

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

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



## Soldadura de placas gruesas

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

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

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

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



## Programación y simulación en PC (DTPS)

El software permite el desarrollo de programas sin conexión, lo que minimiza el tiempo de actividad del robot y maximiza 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 alimentación Auto-Continuum™ (pág. 19)



Insight Core™, Centerpoint™ y ArcAgent™ Welding Intelligence™ (pág. 68-71)



Antorchas MIG y fresadoras robóticas Tregaskiss™ (pág. 38/39)



Sistema de extracción de humo de soldadura FILTAIR® con campana de bajo perfil (págs. 113/114)



Miller recomienda los metales de relleno Hobart® (visite [HobartBrothers.com](http://HobartBrothers.com))

## Automatización fija Jetline®

Jetline le ofrece una asociación para garantizar que encontrará la solución correcta a fin de mejorar la calidad y la productividad de la soldadura. Desde el diseño hasta la instalación, nuestros ingenieros lo ayudarán a obtener los resultados que necesita para seguir siendo competitivo. Más información en [MillerWelds.com/jetline](http://MillerWelds.com/jetline).



### Sistemas de soldadura con costura longitudinal



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

- El recorrido y el posicionamiento de alta precisión 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 diámetros hasta 96 in (diám. ext.)
  - Banco: soldadora de costura pequeña para soldar piezas más cortas y pequeñas

### Sistemas de soldadura circunferencial



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

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

### Manipuladores de cabezal de soldadura



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

- Los manipuladores Jetline permiten un posicionamiento simplificado de la antorcha
- Los rieles lineales ofrecen un movimiento de alta precisión del brazo en soldaduras lineales
- La rotación de columna de 360 grados permite posicionar el cabezal de soldadura sobre distintos accesorios
- Botón pulsador remoto colgante para operación del manipulador del cabezal de soldadura
- El rango incluye:
  - 6 x 6 pies
  - 9 x 9 pies
  - 12 x 12 pies

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

Para el servicio de Jetline: llame al **1-630-653-6819** o escriba a [JetlineService@MillerWelds.com](mailto:JetlineService@MillerWelds.com)

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

## 9700 Controller



9700 Controller es el control y el secuenciador estándar de Jetline utilizado en los equipos a motor.

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

## Control de la longitud del arco



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

- Regulación del voltaje de soldadura para mayor precisión y repetibilidad
- Ofrece un rendimiento y resultados uniformes
- El toque retráctil permite que la brecha inicial sea un valor predefinido automáticamente en aplicaciones TIG (GTAW)
- Configuración y operación simplificadas que requieren una mínima intervención del operario
- El paquete estándar incluye control de longitud del arco 9790 y actuador de control de longitud del arco de 6 pulgadas

## Alimentación de alambre frío



El alimentador de alambre frío Jetline se usa para la soldadura por arco de tungsteno/gas (TIG) y la soldadura por arco de plasma (PAW) automatizadas para agregar "relleno" a una junta de soldadura.

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

## Antorchas robóticas Tregaskiss™

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



Antorcha MIG TOUGH GUN TA3



Antorcha MIG TOUGH GUN CA3



Antorcha MIG TWD Tregaskiss de DINSE



Antorcha MIG CWD Tregaskiss de DINSE

### Antorchas MIG enfriadas con aire

Consulte los documentos SP-TA3 y SP-CA3 de Tregaskiss.

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

#### Antorcha MIG TA3

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

#### Antorcha MIG CA3

- Funciona externamente al brazo del robot.
- Disponible en modelos de 385 A a un ciclo de trabajo del 100% con gases mezclados.
- El cable único reemplazable reduce el tiempo de inactividad mediante una reparación más rápida y una vida útil de servicio más extensa.
- La guía de cable minimiza el estrés en la conexión del cable cuando el robot se articula.
- La pinza de cuello duradera ofrece una fuerza de sujeción uniforme para repetibilidad y precisión de TCP.

### Antorchas MIG enfriadas con agua

Consulte los documentos SP-TWD y SP-CWD de Tregaskiss.

**Diseñadas para ofrecer una potencia de enfriamiento superior para una mayor vida útil de la antorcha y los consumibles, sin pérdidas de gas, las antorchas robóticas MIG Tregaskiss de DINSE™ ofrecen un costo total de propiedad inigualable.**

#### Antorcha MIG TWD

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

#### Antorcha MIG CWD

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

### Industrial

Proceso • MIG (GMAW)

**Robots compatibles para antorchas enfriadas con aire**

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

**Robots compatibles para antorchas enfriadas con agua**

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

#### Paquetes

- Sistemas de soldadura robótica PerformArc (pág. 34)

#### Accesorios más populares

- Tecnología TOUGH GUN I.C.E.™ (mejorador de enfriamiento integrado): agrega enfriamiento con agua a las antorchas enfriadas con aire para mejorar el ciclo de trabajo
- Accesorio para comprobar el cuello
- Estación de limpieza de boquillas robóticas de fresadora TOUGH GUN TT3E Ethernet (pág. 39)
- Estación de limpieza de boquillas robóticas de fresadora TOUGH GUN TT3A (pág. 39)

#### Consumibles más populares

- Consumibles TOUGH LOCK™ (pág. 29)
- Revestimientos QUICK LOAD™ (consulte el documento SP-QLL de Tregaskiss)
- Sistema de revestimiento QUICK LOAD AutoLength™ (consulte el documento SP-QLL de Tregaskiss)

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 antorcha robótica Tregaskiss o para configurarla, visite [Tregaskiss.com/ConfigureMyGun](http://Tregaskiss.com/ConfigureMyGun)



## Fresadoras TOUGH GUN™ TT3 de Tregaskiss™

Consulte el documento SP-TT3 de Tregaskiss.

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



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

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

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

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

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

### Industrial ●

#### Accesorios más populares

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



- **Líquido contra las salpicaduras TOUGH GARD™**
- Sistema de alimentación múltiple TOUGH GARD

Visite [Tregaskiss.com](http://Tregaskiss.com) o a su distribuidor para ver otras opciones y otros accesorios de Tregaskiss.



Para obtener más información o para configurar la fresadora TOUGH GUN en línea, visite [Tregaskiss.com/ConfigureMyGun](http://Tregaskiss.com/ConfigureMyGun)



## Maximización de la producción. Minimización de los costos.

Las aplicaciones de soldadura automatizada requieren soluciones flexibles y con capacidad de repetición que **maximicen el tiempo de funcionamiento y la producción y, a la vez, minimicen los costos.** Por eso, los fabricantes industriales confían en Tregaskiss y en su capacidad comprobada de ofrecer **antorchas y accesorios de soldadura MIG robóticos confiables y resistentes.** Consulte más información a partir de la página 38.



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



# Multiproceso

Si desea obtener información más detallada, visite



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



## Rendimiento de soldadura de la fuente de alimentación

|                             |                                       | 150 A  | 200 A  | 250 A                                  | 300 A                          | 350 A                          |                                    |                              | 450 A                          |                                |                              | 650 A                          |
|-----------------------------|---------------------------------------|--|--|--|--------------------------------|--------------------------------|------------------------------------|------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|------------------------------|--------------------------------|
|                             |                                       | Multimatic™<br>200 (monofásico)<br>(pág. 41) | Multimatic™<br>215 (monofásico)<br>(pág. 41) | Dynasty®<br>280 DX con CV<br>(pág. 42) | XMT®<br>304 CC/CV<br>(pág. 44) | XMT®<br>350 CC/CV<br>(pág. 44) | XMT®<br>350 FieldPro™<br>(pág. 46) | XMT®<br>350 MPa<br>(pág. 44) | Dimension™<br>452<br>(pág. 42) | XMT®<br>450 CC/CV<br>(pág. 44) | XMT®<br>450 MPa<br>(pág. 44) | Dimension™<br>650<br>(pág. 43) |
| <b>Material</b>             | Acero templado                        | ●  | ●  | ●                                      | ●                              | ●                              | ●                                  | ●                            | ●                              | ●                              | ●                            | ●                              |
|                             | Acero inoxidable                      | ●  | ●  | ●                                      | ●                              | ●                              | ●                                  | ●                            | ●                              | ●                              | ●                            | ●                              |
|                             | Aluminio*                             | ○  | ○  | ●                                      | ○                              | ○                              | ○                                  | ●                            | ○                              | ○                              | ●                            | ○                              |
| <b>Espesor del material</b> | Calibre (0,020-0,125 in)              | ●  | ●  | ●                                      | ●                              | ●                              | ●                                  | ●                            | ○                              | ●                              | ●                            | ●                              |
|                             | Lámina (0,125-0,375 in)               | ●  | ●  | ●                                      | ●                              | ●                              | ●                                  | ●                            | ●                              | ●                              | ●                            | ●                              |
|                             | Placa (0,375-1 in)                    |  |  |  |                                |                                |                                    |                              | ●                              | ●                              | ●                            | ●                              |
|                             | Placa (1+ in)                         |  |  |  |                                |                                |                                    |                              | ○                              | ○                              | ○                            | ●                              |
| <b>Tamaño del alambre</b>   | 0,023 in                              | ●  | ●  | ○                                      | ○                              | ○                              | ○                                  | ○                            | ○                              | ○                              | ○                            | ○                              |
|                             | 0,030 in                              | ●  | ●  | ●                                      | ●                              | ●                              | ●                                  | ●                            | ○                              | ●                              | ●                            | ●                              |
|                             | 0,035 in                              | ●  | ●  | ●                                      | ●                              | ●                              | ●                                  | ●                            | ●                              | ●                              | ●                            | ●                              |
|                             | 0,045 in                              | ○  | ○  | ●                                      | ●                              | ●                              | ●                                  | ●                            | ●                              | ●                              | ●                            | ●                              |
|                             | 0,052 in                              |  |  | ●                                      | ●                              | ●                              | ●                                  | ●                            | ●                              | ●                              | ●                            | ●                              |
|                             | 1/16 in                               |  |  |  | ○                              | ●                              | ●                                  | ●                            | ●                              | ●                              | ●                            | ●                              |
|                             | 5/64 in                               |  |  |  |                                | ●                              | ●                                  | ●                            | ●                              | ●                              | ●                            | ●                              |
| 3/32 in                     |                                       |  |  |  |                                |                                |                                    | ○                            | ○                              | ○                              | ●                            |                                |
| <b>Proceso</b>              | Cortocircuito                         | ★★★★   | ★★★★   | ★★★★                                   | ★★★                            | ★★★★                           | ★★★★                               | ★★★★                         | ★★                             | ★★★★                           | ★★★★                         | ★★★★                           |
|                             | Rociado pulsado                       |  |  |  |                                |                                |                                    | ★★★★                         |                                | ★★★★                           |                              |                                |
|                             | Soldadura convencional con electrodos | ★★   | ★★   | ★★★★                                   | ★★★★                           | ★★★★                           | ★★★★                               | ★★★★                         | ★★                             | ★★★★                           | ★★★★                         | ★★★★                           |
|                             | TIG                                   | ★★★  | ★★★  | ★★★★                                   | ★★★                            | ★★★                            | ★★★                                | ★★★                          | ★                              | ★★★                            | ★★★                          | ★★★                            |
|                             | CAC-A                                 |  |  | 3/16 in                                | 1/4 in                         | 1/4 in                         | 1/4 in                             | 1/4 in                       | 5/16 in                        | 5/16 in                        | 5/16 in                      | 3/8 in                         |

**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.



Consulte la página 125.



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

### Capacidad de soldadura

|                          |                          |                          |  |
|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--|
| Máx. 3/8 in (9,5 mm)     | Máx. 3/8 in (9,5 mm)     | Máx. 3/16 in (4,8 mm)    | Máx. 3/8 in (9,5 mm)                                 |
| MIG en acero dulce       | MIG en aluminio          | TIG en acero dulce       | Soldadura convencional con electrodos 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, de soldadura convencional con electrodos 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.

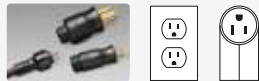
Auto Spool Gun Detect™ detecta automáticamente cuando existe una antorcha MIG o una antorcha portacarrete conectada y elimina la necesidad de un interruptor.

## Multimatic™ 215

Consulte el documento DC/12.59.



Consulte la página 125.



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

### Capacidad de soldadura

|                          |                          |                          |  |
|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--|
| Máx. 3/8 in (9,5 mm)     | Máx. 3/8 in (9,5 mm)     | Máx. 3/16 in (4,8 mm)    | Máx. 3/8 in (9,5 mm)                                 |
| MIG en acero dulce       | MIG en aluminio          | TIG en acero dulce       | Soldadura convencional con electrodos 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 pies.

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

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

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



Industrial liviano 

### Procesos

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

### Incluye

- Conjunto de cable y antorcha MIG Q150 Bernard™ de 10 pies (3 m) (Multimatic 200) 0 conjunto de cable y antorcha MIG M-100 de 10 pies (3 m) (Multimatic 215)
- Cable de 13 pies (4 m) con soporte de electrodo y conector estilo Dinse de 25 mm
- Cable de trabajo de 10 pies (3 m) con pinza y conector estilo Dinse de 25 mm
- Cordón de alimentación con enchufes MVP para 120 V y 240 V
- Rodillo de accionamiento Quick Select™ para alambre macizo de 0,024 in (0,6 mm) o 0,030/0,035 in (0,8/0,9 mm) y alambre con núcleo fundente de 0,030/0,035 in (0,8/0,9 mm)



- Regulador de medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla de AR/CO<sub>2</sub>, puntas de contacto adicionales, gráfico de información/configuración y medidor de espesor de materiales (229895). Carrete Hobart® de alambre macizo de 0,030 in y envolturas de cordón de enganche y bucle como se muestra en la imagen arriba (se incluyen únicamente con el modelo Multimatic 215)

### Accesorios más populares

- Antorchas con portacarrete Spoolmate™ (pág. 30)  
300371 Spoolmate 100  
301272 Spoolmate 150
- Tren rodante portacilindros 301239 (pág. 118)
- Cubierta de protección 301262 (pág. 121) (Multimatic 215 únicamente)
- Kits para contratistas de TIG (pág. 124)  
301287 para Multimatic 200  
301337 para Multimatic 215

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

| Modelo/número de pieza   | Modo/proceso de soldadura   | Potencia de alimentación                  | Rango de amperaje                         | Salida nominal                           | Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz | Velocidad de alimentación de alambre     | Voltaje de circuito abierto máximo | Dimensiones | Peso neto  |                 |   |
|--|-----------------------------|---|---|--|--|--|------------------------------------|-------------|--|-----------------|---|
| Multimatic 200 (907518) (951649) con kit para contratistas de TIG (consulte la página 124 para ver el contenido del kit) | CV: MIG/con núcleo fundente | 120 V                                     | 30-140                                    | 90 A a 18,5 V, ciclo de trabajo del 60%  | 18,0                                       | —  | 2,2                                | 90 VCC      | Altura: 14,5 in (368 mm)<br>Ancho: 9,75 in (248 mm)<br>Profundidad: 17 in (432 mm) | 29 lb (13,2 kg) |   |
|  |                             |   |   | 110 A a 19,5 V, ciclo de trabajo del 20% | 22,4                                       | —  | 2,7                                |             |  |                 | 2,6   |
|  | 230 V                       | 30-200                                    | 150 A a 21,5 V, ciclo de trabajo del 20%  | —  | 17,5                                       | 4,0                                      | 3,8                                |             |  |                 |   |
|  |                             |   | CC: TIG                                   | 120 V                                    | 5-150                                      | 150 A a 16 V, ciclo de trabajo del 30%   | 27,0                               | —           |  |                 | 3,3   |
|  | 230 V                       | 5-150                                     | 150 A a 16 V, ciclo de trabajo del 30%    | —  | 13,8                                       | 3,2                                      | 3,0                                |             |  |                 |   |
|  |                             |   | CC: soldadura convencional con electrodos | 120 V                                    | 20-100                                     | 100 A a 24 V, ciclo de trabajo del 35%   | 24,0                               | —           |  |                 | 2,9   |
| 230 V  | 20-150                      | 150 A a 26 V, ciclo de trabajo del 30%    | —   | 20,8                                     | 4,8  | 4,5                                      |                                    |             |  |                 |   |
|  |                             | CV: MIG/con núcleo fundente               | 120 V                                     | 30-125                                   | 110 A a 19,5 V, ciclo de trabajo del 60%   | 23,0                                     | —                                  | 2,8         | 60-600 ppm (1,5-15,2 m/min.)   | 58 VCC          | Altura: 12,5 in (318 mm)<br>Ancho: 11,25 in (286 mm)<br>Profundidad: 20,5 in (521 mm) |
| 200 A a 24 V, ciclo de trabajo del 20%   | —                           |   |   |  | 25,8                                       | 6,2                                      | 6,2                                |             |  |                 |   |
| 150 A a 21,5 V, ciclo de trabajo del 40%   | —                           |   |   |  | 16,7                                       | 4,0                                      | 4,0                                |             |  |                 |   |
| CC: TIG  | 120 V                       |   |   |  | 20-150                                     | 140 A a 15,6 V; ciclo de trabajo del 40% | 24,6                               | —           |  |                 |   |
| 240 V  | 20-210                      | 190 A a 17,6 V; ciclo de trabajo del 20%  | —   | 18,0                                     | 6,7  | 6,7                                      |                                    |             |  |                 |   |
|  |                             | CC: soldadura convencional con electrodos | 120 V                                     | 30-100                                   | 90 A a 23,6 V; ciclo de trabajo del 40%    | 22,7                                     | —                                  | 2,7         | 2,7  |                 |   |
| 240 V  | 30-200                      |   |   |  | 190 A a 27,6 V; ciclo de trabajo del 20%   | —  | 27,0                               | 6,5         | 6,5  |                 |   |

## Dynasty® 280 DX con CV

Consulte el documento AD/4.95.

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

¡NUEVO!



Consulte la página 125.

Se muestra el paquete completo MIG Dynasty 280 DX (951753).

El alimentador SuitCase X-TREME™, junto con la salida CV de la fuente de alimentación, brindan a esta unidad capacidades de proceso MIG.



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

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

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

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

Cooler-On-Demand™ acciona el sistema de refrigeración auxiliar solo cuando es necesario y reduce el ruido, el consumo de energía y la entrada de suciedad en el enfriador.

Industrial ● CC CV AC DC 3 1 Phase Phase

### Procesos

- TIG (GTAW) ▪ TIG pulsado (GTAW-P)
- MIG (GMAW) ▪ Con núcleo fundente (FCAW)
- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ Arco de carbono y aire (CAC-A)

### Incluye

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

### El paquete completo incluye

- Dynasty 280 DX con CV
- Alimentador SuitCase® X-TREME™ 8VS
- Antorcha BTB Bernard™ de 300 A

### Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® X-TREME™ (pág. 22)
  - Carro Small Runner™ 301318 (pág. 119)
  - Coolmate™ 1.3 300972 (pág. 119)
  - Kits para el contratista (pág. 124)
  - 301311 con control táctil RCCS-14
  - 301309 con control de pie RFCS-14 HD
  - Kits de antorchas enfriadas con agua Weldcraft™ (pág. 124)
  - 300185 W-250 (WP-20)
  - 300990 W-280 (WP-280)
  - 301268 W-375
  - Controles remotos (pág. 124/125)
- Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

| Número de pieza<br>(907514007) Solo fuente de alimentación<br>(951753) Paquete completo | Proceso de soldadura                  | Potencia de alimentación | Rango de amperaje de soldadura | Salida nominal a un ciclo de trabajo del 60% | Entrada en A a la salida de carga nominal, 50/60 Hz |       |       |       |       |     |     | Voltaje de circuito abierto máximo | Dimensiones   | Peso neto     |
|---|---------------------------------------|--------------------------|--------------------------------|--|---|-------|-------|-------|-------|-----|-----|------------------------------------|---|---------------|
|   |                                       |                          |                                |  | 208 V   | 230 V | 400 V | 460 V | 575 V | KVA | KW  |                                    |   |               |
|   | 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 in (346 mm)<br>Ancho: 8,6 in (219 mm)<br>Profundidad: 22,5 in (569 mm) | 55 lb (25 kg) |
|   |                                       |                          | 2-280 (CA)                     | 235 A a 19,4 V*                              | 33  | 30    | 17    | 15    | 12    | 6,9 | 6,8 |                                    |   |               |
|   | Soldadura convencional con electrodos | Trifásica                | 5-280                          | 200 A a 28 V                                 | 22  | 20    | 11    | 10    | 8     | 8,2 | 7,9 |                                    |   |               |
|   |                                       |                          |                                | 180 A a 27,2 V*                              | 34  | 31    | 17    | 15    | 12    | 7,1 | 7,0 |                                    |   |               |

## Dimension™ 452

Consulte el documento DC/19.2.

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



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

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

El sistema de enfriamiento Fan-On-Demand™ 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.

Se muestra el paquete fijo Dimension 452 (951273).

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

Industrial pesado ● CC CV DC 3 Phase

### Procesos

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

### El paquete fijo incluye

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

### Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® X-TREME™ (pág. 22)
- Alimentadores serie 70 (pág. 24)
- Tren rodante portacilindros estándar 042886/042887 (pág. 119)
- Kit industrial MIG 4/0 (con conectores de terminal) 300390 (pág. 121)
- Cables de extensión (pág. 126)

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

| Número de pieza<br>(903254) Solo fuente de alimentación 200(208)/230/460 V<br>(903255) Solo fuente de alimentación 230/460/575 V<br>(951273) Paquete fijo 230/460/575 V | Rangos de amperaje/voltaje | Salida nominal                            | Entrada en A a la salida nominal, 60 Hz |       |       |       |      |      |        | Voltaje de circuito abierto máximo   | Dimensiones de la fuente de alimentación<br>(incluye anillo de elevación y alivio de tensión) | Peso neto de la fuente de alimentación |
|---|----------------------------|---|---|-------|-------|-------|------|------|--------|--|---|--|
|   |                            |   | 200 V                                   | 230 V | 460 V | 575 V | KVA  | KW   |        |  |   |  |
|   | Modo CC: 20-565 A          | 450 A a 38 VCC, ciclo de trabajo del 100% | 91                                      | 79    | 39    | 31    | 31,4 | 22   | 65 VCC | Altura: 30 in (762 mm)<br>Ancho: 23 in (585 mm)<br>Profundidad: 38 in (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.

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



### ArcReach®

Todos los años, los equipos de soldadura obsoletos hacen perder cientos de horas de trabajo productivo y miles de dólares de ganancias, ya que los operarios deben hacer numerosos viajes desde la unión de soldadura hasta la soldadora. Los sistemas de soldadura con tecnología ArcReach permiten que los operarios ajusten los parámetros de soldadura exactamente en la unión de soldadura sin un cordón de control, con el alimentador de alambre o control remoto, lo que maximiza el tiempo de arco, aumenta la seguridad y tiene impacto sobre el rendimiento neto. Consulte la página 47 para ver el control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG y los alimentadores ArcReach SuitCase. **No camine. ¡Suelde!** Obtenga más información en [MillerWelds.com/acreach](http://MillerWelds.com/acreach).

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

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

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

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

**El sistema Wind Tunnel Technology™** protege los componentes internos, lo que aumenta la confiabilidad de manera significativa.

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

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

**El control del arco** disponible en los modos de soldadura convencional con electrodos y alambre permite el ajuste fino más fácil de materiales difíciles de soldar y de aplicaciones en posiciones difíciles.

**El tamaño y el peso reducidos** resultan en un paquete fácil de manipular que supera el rendimiento de soldadura de máquinas más grandes y pesadas. Dimension 650 es 3,5 veces más liviana que Dimension 652 y usa un 40% menos de espacio en el suelo.

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

Industrial pesado ● CC CV DC 3 Phase

#### Procesos

- MIG (GMAW) ▪ Con núcleo fundente (FCAW)
- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ TIG (GTAW)
- Arco sumergido (SAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación de 3/8 in)

#### El paquete fijo Dimension 650 incluye

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

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

- Tren rodante portacilindros

#### Accesorios más populares



Se muestra el bastidor de 4 paquetes.

#### ▪ Bastidores Dimension 650 ArcReach

- 907702 Bastidor de 2 paquetes
  - 907701 Bastidor de 4 paquetes
- El bastidor viene armado con dos o cuatro fuentes de alimentación Dimension 650 ArcReach con fusibles para 460 V.
- Alimentadores SuitCase® X-TREME™ (pág. 22)
  - Alimentadores ArcReach® SuitCase® (pág. 22)
  - Alimentadores serie 70 (pág. 24)
  - Antorchas MIG Bernard™ (pág. 28/29)
  - Control remoto ArcReach para soldadura convencional con electrodos/TIG 301325 (pág. 47)
  - Tren rodante portacilindros 300408 (pág. 119)
  - Kit industrial MIG 4/0 (con conectores de terminal) 300390 (pág. 121)
  - Cables de extensión (pág. 126)
  - 242208025 25 pies (7,6 m)
  - 242208050 50 pies (15 m)
  - 242208080 80 pies (24,4 m)

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

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

## Serie XMT®

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



### Opciones de potencia de alimentación

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

**AUTO-LINE®** Power Management Technology. Los modelos 350 permiten cualquier disposición de voltaje de entrada (208-575 V, monofásico o trifásico) sin vinculación manual, lo que ofrece conveniencia en cualquier contexto de trabajo. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.

**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

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

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

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

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

### Confiabilidad

**Wind Tunnel Technology™**. 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

Los **conectores seccionadores tipo Dinse o Tweco®** (modelos 304/350) ofrecen conexiones de alta calidad para el cable de soldadura.

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

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

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

## Seleccione el XMT correcto

|   | 300 A  | 350 A  | 450 A   |
|---|--|--|---|
|   | XMT 304 CC/CV  | XMT 350 CC/CV   XMT 350 MPa  | XMT 450 CC/CV   XMT 450 MPa   |
| Potencia de alimentación  | Trifásica o monofásica   | Trifásica o monofásica   | Trifásica   |
| Rango operativo primario  | Auto-Link (230/460 V)  | Auto-Line (208-575 V)  | Vínculo manual (230/460 V) o 575 V  |
| Salida de soldadura   | 300 A a 32 VCC<br>(potencia de alimentación trifásica con un ciclo de trabajo del 60%) | 350 A a 34 VCC<br>(potencia de alimentación trifásica con un ciclo de trabajo del 60%) | 450 A a 38 VCC<br>(potencia de alimentación trifásica con un ciclo de trabajo del 100%) |
| Ranurado con arco de carbono  | Capacidad nominal: 1/4 in (6,4 mm)   | Capacidad nominal: 1/4 in (6,4 mm)   | Capacidad nominal: 5/16 in (7,9 mm)   |
| 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 in   |
| MIG pulsado   | –  | –   MEJORA   Sí  | –   MEJORA   Sí   |
| Conformidad para 14 clavijas  | Sí   | Sí   | Sí  |
| Capacidad para Insight Core (requiere el módulo para Insight Core de 14 clavijas) | Sí<br>(pág. 69)  | Sí<br>(pág. 69)  | Sí<br>(pág. 69)   |
| ArcReach  | –  | Opción de fábrica<br>(pág. 46)   | Opción de fábrica<br>(pág. 47)  |

## 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 antorchas con portacarrete, alimentadores y controles remotos.

Salida de soldadura más fuerte para mayores funciones. XMT 350 ofrece un 24% más de salida que el modelo 304 para alambres de gran tamaño y soldadura convencional con electrodos. XMT 450 ofrece un 43% 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.

La función 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 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 la manipulación de la antorcha. La frecuencia de Profile Pulse 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.

**Industrial pesado**  
 XMT 450 es solo trifásica.

#### Procesos

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

\*Solo modelos XMT MPa.

#### Accesorios más populares

- 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. 118)
- Carro MIGRunner™ 195445 (pág. 119)
- Tren rodante portacilindros 300408 (pág. 119)
- Sistema refrigerante Coolmate™ (pág. 19)
- Kits industriales MIG 4/0 (pág. 121)
- 300405 XMT 304/350
- 300390 XMT 450
- Cubierta protectora (solo XMT 304/350) 195478 (pág. 124)
- Kit de válvulas de gas 195286 XMT 350 300928 XMT 450

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

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

\*\*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 a continuación se logra con un cordón de potencia de alimentación calibre 6 (con la unidad se suministra un cordón calibre 8).

|       | Modelo/número de pieza   | Potencia de alimentación | Rangos de amperaje/voltaje | Salida nominal                              | Entrada en A a la salida de carga nominal, 60 Hz |       |       |       |       |      | Voltaje de circuito abierto máximo | Dimensiones de la fuente de alimentación | Peso neto de la fuente de alimentación  |                      |
|-------|--|--------------------------|----------------------------|---|--|-------|-------|-------|-------|------|------------------------------------|--|---|----------------------|
|       |  |                          |                            |   | 208 V  | 230 V | 400 V | 460 V | 575 V | KVA  | KW                                 |  |   |                      |
| 300 A | XMT 304 CC/CV (Dinse)  | Trifásica                | 5-400 A                    | 300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo del 60%    | 33,7   | 30,5  | –     | 18,9  | –     | 12,2 | 11,6                               | 90 VCC                                   | Altura: 17 in (432 mm)<br>Ancho: 12,5 in (318 mm)<br>Profundidad: 24 in (610 mm)        | 79,5 lb<br>(36,1 kg) |
|       | (903471) Solo fuente de alimentación de 208-230/460 V<br>(951343) MIGRunner de 208-230/460 V con 22 A*   | Monofásica               | 10-35 V                    | 225 A a 29 VCC, ciclo de trabajo del 60%    | 52,4   | 47,4  | –     | 24,5  | –     | 11,3 | 7,6                                |  |   |                      |
| 350 A | XMT 350 CC/CV (Dinse)  | Trifásica                | 5-425 A                    | 350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo del 60%    | 40,4   | 36,1  | 20,6  | 17,8  | 14,1  | 14,2 | 13,6                               | 75 VCC                                   | Altura: 17 in (432 mm)<br>Ancho: 12,5 in (318 mm)<br>Profundidad: 24 in (610 mm)        | 80 lb<br>(36,3 kg)   |
|       | (907161) Solo fuente de alimentación de 208-575 V<br>(907161011) 208-575 V con energía auxiliar**<br>(951327) MIGRunner de 208-575 V con 22 A*<br>(951314) MIGRunner de 208-575 V con S-74D* |                          | 10-38 V                    |   |  |       |       |       |       |      |                                    |  |   |                      |
|       | XMT 350 MPa (Dinse excepto en los casos indicados)<br>(907366) Solo fuente de alimentación de 208-575 V<br>(907366011) 208-575 V con energía auxiliar**<br>(907366014) 208-575 V con Tweco®  | Monofásica               | 5-425 A                    | 300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo del 60%*** | 60,8   | 54,6  | 29,7  | 24,5  | 19,9  | 11,7 | 11,2                               |  |   |                      |
|       |  |                          | 10-38 V                    |   |  |       |       |       |       |      |                                    |  |   |                      |
| 450 A | XMT 450 CC/CV (Espárrago de 1/2 in)<br>(907481) Solo fuente de alimentación de 230/460 V<br>(907482) Solo fuente de alimentación de 575 V  | Trifásica                | 15-600 A                   | 450 A a 38 VCC, ciclo de trabajo del 100%   | –  | 51    | –     | 27,6  | 24,4  | 22   | 18,9                               | 90 VCC                                   | Altura: 17,25 in (438 mm)<br>Ancho: 14,5 in (368 mm)<br>Profundidad: 27,125 in (689 mm) | 122 lb<br>(55,3 kg)  |
|       | XMT 450 MPa (Espárrago de 1/2 in)<br>(907479) Solo fuente de alimentación de 230/460 V<br>(907479001) 230/460 V con energía auxiliar**<br>(907480) Solo fuente de alimentación de 575 V      |                          | 10-38 V                    |   | –  | 51    | –     | 27,6  | 23,6  | 21,6 | 18,3<br>(KVA es 23,5 en 575 V)     |  |   |                      |

## Sistema XMT® 350 FieldPro™

Consulte el documento DC/18.96.



Se muestra la fuente de alimentación XMT 350 FieldPro, en el centro, (en sentido horario desde la izquierda) con: el alimentador ArcReach SuitCase 12, el alimentador inteligente ArcReach, el alimentador ArcReach SuitCase 8 y el control remoto ArcReach para soldadura convencional con electrodos/TIG. Los alimentadores **incluyen** antorchas y rodillos de accionamiento (para obtener detalles, consulte la página 47).

### Más productividad y eficiencia en el lugar de trabajo

La **compensación de longitud de cable (CLC™)** garantiza que el voltaje configurado por los operarios sea el voltaje que obtienen ajustando automáticamente en base a la longitud del cable, incluso a cientos de pies de distancia de la fuente de alimentación.



Para mayor portabilidad y confiabilidad, Auto-Line permite conectar cualquier voltaje de entrada (208-575 V, monofásico o trifásico) sin vinculación manual, lo que ofrece conveniencia en cualquier contexto de trabajo. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.

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

### Rendimiento de arco inigualable

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

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

### Mayor tiempo de actividad

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

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

**Elimine los gastos relacionados con mantener o reemplazar cordones de control que se dañan con facilidad,** ya que los cables de soldadura se usan para comunicar parámetros de soldadura entre el alimentador de alambre y la fuente de alimentación.

### Mayor seguridad en el lugar de trabajo

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

## ArcReach®

Todos los años, los equipos de soldadura obsoletos hacen perder cientos de horas de trabajo productivo y miles de dólares de ganancias, ya que los operarios deben hacer numerosos viajes desde la unión de soldadura hasta la soldadora. Los sistemas de soldadura con tecnología ArcReach permiten que los operarios ajusten los parámetros de soldadura exactamente en la unión de soldadura sin un cordón de control, con el alimentador de alambre o control remoto, lo que maximiza el tiempo de arco, aumenta la seguridad y tiene impacto sobre el rendimiento neto. Consulte la página 47 para ver el control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG y los alimentadores ArcReach.

**No camine. ¡Suelde!** Obtenga más información en [MillerWelds.com/arcreach](http://MillerWelds.com/arcreach).

### Máxima compatibilidad con la flota

**Maximice la compatibilidad con la flota** y aproveche los beneficios de ArcReach al combinar las soldadoras XMT 350 FieldPro y ArcReach con otros productos compatibles con ArcReach.

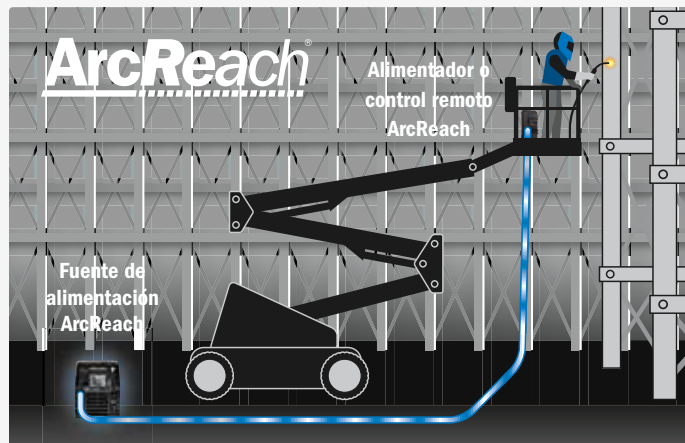
### Más control de los operarios

**Los operarios de soldadura pueden utilizar la función de ajuste durante la soldadura (AWW™)** para cambiar parámetros de soldadura cuando el arco está encendido.

**Los cambios de parámetros inadvertidos hechos por otros trabajadores pueden evitarse fácilmente,** ya que al conectar un accesorio ArcReach desde la fuente de alimentación, se bloquean automáticamente los controles del panel de la fuente de alimentación.

**Regrese a un proceso de soldadura anterior más rápidamente,** ya que la fuente de alimentación se restaura a su configuración anterior una vez que se quita el accesorio ArcReach.

**Reduzca la posibilidad de usar un proceso de soldadura incorrecto,** ya que Auto-Process Select™ configura automáticamente la fuente de alimentación con el proceso de soldadura correcto en función de la polaridad aplicada al accesorio de soldadura.



## XMT® 450 CC/CV ArcReach®

Consulte el documento DC/18.94.



Nota: XMT 450 CC/CV ArcReach no es compatible con las nuevas funciones de compensación de longitud de cable (CLC™) y de ajuste durante la soldadura (AWW™) del alimentador inteligente ArcReach.

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

**Regreso automático a la configuración del panel.** El sistema regresa automáticamente a la configuración de XMT cuando finaliza la comunicación de ArcReach. Por ejemplo, si XMT está establecida para cortar a 550 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 550 A).

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

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

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

**Industrial pesado**  
 XMT 450 es solo trifásica.

### Procesos

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

\*XMT 350 FieldPro solo con alimentador inteligente ArcReach.

### El sistema de soldadura convencional con electrodos/TIG incluye

- Fuente de alimentación XMT 350 FieldPro
- Control remoto ArcReach para soldadura convencional con electrodos/TIG

### El sistema MIG/ con núcleo fundente incluye

- Fuente de alimentación XMT 350 FieldPro
- Alimentador ArcReach SuitCase 12 con rodillos de accionamiento y antorcha BTB Bernard de 300 A

### El sistema de pulso/RMD incluye

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

### Accesorios más populares



#### ▪ Bastidores XMT® 350 FieldPro™

907739 Bastidor de 4 paquetes  
 907740 Bastidor de 6 paquetes  
 El bastidor viene armado con cuatro o seis fuentes de alimentación XMT 350 FieldPro con fusibles para 460/575 V. Consulte el documento DC/18.96 para obtener más información.

#### ▪ Bastidores XMT® 450 CC/CV ArcReach

907700 Bastidor de 4 paquetes  
 El bastidor viene armado con cuatro fuentes de alimentación XMT 450 CC/CV ArcReach con fusibles para 460 V.

- XR-AlumaFeed® 300509 (pág. 14)
- Alimentadores ArcReach® (pág. 22)
- Alimentadores series 20 y 70 (pág. 24)
- Spoolmatic®/WC-24 (pág. 31)
- Control XR™ (pág. 33)

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

## Accesorios de ArcReach®



ArcReach SuitCase 8

ArcReach SuitCase 12

Alimentador inteligente ArcReach



Control remoto ArcReach para soldadura convencional con electrodos/TIG

### Alimentadores ArcReach SuitCase® 8 y 12 (para soldaduras MIG o con núcleo fundente)

- 951726 SuitCase 8 con antorcha BTB Bernard™ de 300 A
- 951727 SuitCase 8 con Bernard™ S-Gun™
- 951728 SuitCase 8 con antorcha Bernard™ Dura Flux™
- 951729 SuitCase 12 con antorcha BTB Bernard™ de 300 A
- 951730 SuitCase 12 con Bernard™ S-Gun™
- 951731 SuitCase 12 con antorcha Bernard™ Dura Flux™
- 951732 SuitCase 12 con antorcha MIG Bernard™ PipeWorx 300-15

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

### Alimentador inteligente ArcReach (para soldadura RMD® o MIG pulsado)

- 951733 Alimentador inteligente con antorcha MIG Bernard™ PipeWorx 300-15.

El alimentador inteligente ofrece una soldadura RMD y MIG pulsado excelente, a 200 pies de la fuente de alimentación y sin cables de control. 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. Consulte la página 22 para mayor información.

### Control remoto ArcReach para soldadura convencional con electrodos/TIG

#### 301325

Incluye control remoto del amperaje, control del arco para la soldadura convencional con electrodos, 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 a continuación se logra con un cordón de potencia de alimentación calibre 6 (con la unidad se suministra un cordón calibre 8).

| Modelo/número de pieza   | Potencia de alimentación | Rangos de amperaje/voltaje | Salida nominal                             | Entrada en A a la salida de carga nominal, 60 Hz |       |       |       |       |      |      | Voltaje de circuito abierto máximo | Dimensiones   | Peso neto        |
|--|--------------------------|----------------------------|--|--|-------|-------|-------|-------|------|------|------------------------------------|---|------------------|
|  |                          |                            |  | 208 V  | 230 V | 400 V | 460 V | 575 V | KVA  | KW   |                                    |   |                  |
| <b>Sistema XMT 350 FieldPro</b> (Tweco®)<br>(951736) Soldadura convencional con electrodos/TIG<br>(951734) MIG/ con núcleo fundente<br>(951738) RMD/pulso<br><b>Solo fuente de alimentación XMT 350 FieldPro</b><br>(907730) 208-575 V con Tweco®<br>(907730002) 208-575 V con Dinse | Trifásica                | 5-425 A<br>10-38 V         | 350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo del 60%   | 40,4   | 36,1  | 20,6  | 17,8  | 14,1  | 14,2 | 13,6 | 75 VCC                             | Altura: 17 in (432 mm)<br>Ancho: 12,5 in (318 mm)<br>Profundidad: 24 in (610 mm)        | 93 lb (42,2 kg)  |
|  | Monofásica               | 5-425 A<br>10-38 V         | 300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo del 60%** | 60,8   | 54,6  | 29,7  | 24,5  | 19,9  | 11,7 | 11,2 |                                    |   |                  |
| <b>XMT 450 CC/CV ArcReach</b> (Espárrago de 1/2 in)<br>(907481003) 230/460 V<br>(907481004) 230/460 V con energía auxiliar*<br>(907482002) 575 V   | Trifásica                | 15-600 A<br>10-38 V        | 450 A a 38 VCC, ciclo de trabajo del 100%  | –  | 51    | –     | 27,6  | 24,4  | 22   | 18,9 | 90 VCC                             | Altura: 17,25 in (438 mm)<br>Ancho: 14,5 in (368 mm)<br>Profundidad: 27,125 in (689 mm) | 122 lb (55,3 kg) |



## Sistema PipeWorx 350 FieldPro™

Consulte el documento PWS/6.0.

**Rendimiento con sencillez para los sitios de construcción de tuberías.**

Se muestra PipeWorx 350 FieldPro con el control remoto FieldPro, el alimentador inteligente FieldPro y el alimentador ArcReach SuitCase 12.



### El sistema de soldadura convencional con electrodos/TIG incluye

- Fuente de alimentación PipeWorx 350 FieldPro (907533)
- Control remoto FieldPro (300934)

### El sistema MIG/ con núcleo fundente incluye

- Fuente de alimentación PipeWorx 350 FieldPro (907533)
- Alimentador ArcReach SuitCase 12 con rodillos de accionamiento y antorcha MIG Bernard™ PipeWorx 300-15 (951732)

### El sistema de pulso/RMD incluye

- Fuente de alimentación PipeWorx 350 FieldPro (907533)
- Alimentador inteligente FieldPro con rodillos de accionamiento (300935)
- Antorcha MIG Bernard™ 300-15 (195400)



**Control remoto de la fuente de alimentación sin cordón.**

### Control total en la unión soldada

- El control remoto FieldPro reduce defectos de soldadura mediante el ajuste automático de la polaridad correcta para cada proceso de soldadura sin 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. Se reducen los resbalones, tropiezos y peligros de caídas.

### Rendimiento del arco optimizado para la soldadura de tubos crítica

- Un rendimiento 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, con núcleo fundente y MIG, además de las tecnologías avanzadas de RMD® y MIG pulsado.
- El alimentador inteligente ofrece una soldadura RMD y MIG pulsado excelente, a 200 pies de la fuente de alimentación y sin cables de control. 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.

## Sistema de soldadura PipeWorx 400

Consulte el documento PWS/2.0.

**Optimizado para fábricas de tubos.**

### El sistema de soldadura PipeWorx incluye

- Fuente de alimentación PipeWorx 400 con soportes para cables (907382) o (907384)
- Alimentador doble con rodillos de accionamiento (300366)
- Dos antorchas MIG Bernard™ PipeWorx 300-15 (195400)
- Tren rodante con portacilindros de gas y manijas (300368)
- Kit de cables con conector de detección de trabajo de 25 pies (7,6 m) (300367)



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

### Configuración simple del proceso

- El panel delantero fue diseñado por soldadores y para soldadores.
- Configurar un nuevo proceso de soldadura requiere solo algunos pasos básicos, lo cual resulta en un menor tiempo de capacitación y reduce los errores por configuraciones incorrectas.
- La memoria almacena cuatro programas para cada selección: soldadura convencional con electrodos, TIG 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, en especial para soldaduras de raíz y pasadas de relleno y terminación de tubos.
- RMD® y MIG pulsado aumentan la calidad y la productividad.

### Rápido cambio de procesos

- Elija un proceso de soldadura con solo pulsar un botón de selección.
- Se elimina el tiempo de configuración y se reduce el riesgo de tener que repetir el trabajo de soldadura debido a errores en la conexión de los cables.
- La tecnología de “selección rápida” del sistema PipeWorx elige automáticamente el proceso de soldadura, la polaridad, las salidas de cable y el solenoide de gas correctos, y los parámetros de soldadura programados por el usuario.

### Diseño de sistema individual

- Una máquina diseñada para cubrir todas las necesidades de soldadura de tubos.
- Especialmente simplificado y optimizado para soldadura de tubos.



# Tecnologías avanzadas de los sistemas PipeWorx

## Deposición de metal regulada (RMD®)

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



Acero al carbono con RMD

## MIG pulsado

- Menor aporte de calor que la transferencia pulsante o por pulsos spray tradicional
- 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 prácticamente la deriva del arco
  - Hace más fácil el control del charco
  - Compensa para que la punta trabaje sobre las variaciones automáticamente
- Cuando se utiliza con RMD, posibilita el empleo de un alambre y un gas para todas las pasadas



Acero inoxidable con MIG pulsado

**Industrial pesado**

**CC CV DC 3 1** Phase Phase

PipeWorx 400 es solo trifásico.

- ### Procesos
- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ■ TIG en CC (GTAW)
  - MIG (GMAW) ■ Con núcleo fundente (FCAW)
  - RMD\* ■ MIG pulsado (GMAW-P)\*
  - Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A)
- \*Con alimentador inteligente FieldPro o alimentador PipeWorx.

- ### Accesorios más populares para ambos sistemas PipeWorx
- Antorchas Bernard™ PipeWorx 195399 15 pies (4,6 m), 250-15 195400 15 pies (4,6 m), 300-15

- ### 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 pies, pinza de masa EG500, dos reguladores de caudalímetro y dos mangueras de gas de 5 pies.
  - Kit de cables compuesto 300454 25 pies (7,6 m) 300456 50 pies (15,2 m)
  - Enfriador PipeWorx 300370
  - Soporte para control de pie 300676
  - Interruptor de configuración doble DSS-9 071833
  - RFCS-14 HD 194744 (pág. 124)
  - RPBS-14 300666 (pág. 124)
- Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

## 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 el campo.

| Modelo/número de pieza          | Capacidad del bastidor | Potencia de alimentación al bastidor  | Dimensiones  | Peso neto       |
|---------------------------------|------------------------|---|--|-----------------|
| Bastidor de 4 paquetes (907588) | 4 unidades             | 230-575 V, trifásico, 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 in (1500 mm)<br>Ancho: 43 in (1092 mm)<br>Profundidad: 34,375 in (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 inteligente requiere conectar el bastidor PipeWorx 350 FieldPro a un suministro trifásico. \*\*Las dimensiones y el peso corresponden únicamente a la fuente de alimentación.

| Modelo/número de pieza   | Potencia de alimentación  | Rangos de amperaje/voltaje                             | Salida nominal a un ciclo de trabajo del 60%                | Entrada en A a la salida nominal, 60 Hz   |       |       | KVA                              | KW                               | Voltaje de circuito abierto máximo   | Dimensiones**  | Peso neto**   |       |                                    |   |                 |
|--|---|--|---|---|-------|-------|----------------------------------|----------------------------------|--|--|---|-------|------------------------------------|---|-----------------|
|  |   |  |   | 230 V   | 460 V | 575 V |                                  |                                  |  |  |   |       |                                    |   |                 |
| <b>Sistema PipeWorx 350 FieldPro</b><br>(951547) Soldadura convencional con electrodos/TIG<br>(907533/951732) MIG/con núcleo fundente<br>(951573) RMD/pulso<br><b>PipeWorx 350 FieldPro</b><br>Solo fuente de alimentación<br>(907533) 230-575 V | Trifásica   | Modo CC: 10-350 A<br>Modo CV: 10-44 V                  | 350 A a 34 VCC  | 36,1  | 17,8  | 14,1  | 15,0                             | 14,4                             | 75 VCC   | Altura: 17 in (432 mm)<br>Ancho: 12 in (305 mm)<br>Profundidad: 22 in (559 mm) | 95 lb (43,1 kg)   |       |                                    |   |                 |
|  | Monofásica*   | Modo CC: 10-350 A<br>Modo CV: 10-44 V                  | 300 A a 32 VCC  | 54,6  | 25,4  | 19,9  | 11,7                             | 11,2                             |  |  |   |       |                                    |   |                 |
| Modelo/número de pieza   | Potencia de alimentación  | Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura | Velocidad de alimentación de alambre                        | Tipo de alambre y diámetro  |       |       | Capacidad máxima del carrete     |                                  | Dimensiones  |  | Peso neto   |       |                                    |   |                 |
| <b>Alimentador ArcReach SuitCase 12 (951732)</b> con antorcha Bernard PipeWorx para fuentes de alimentación de CC o CV, y CC   | Opera en voltaje de circuito abierto y voltaje de arco: 14-48 VCC/110 máx. OCV  | 425 A a un ciclo de trabajo del 60%                    | 50-800 ppm (1,3-20,3 m/min.) en función del voltaje de arco | <b>Alambre sólido</b> 0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm)<br><b>Con núcleo fundente</b> 0,030-5/64 in (0,8-2,0 mm) |       |       | 12 in (305 mm),<br>45 lb (20 kg) | 12 in (305 mm),<br>33 lb (15 kg) | Altura: 15,5 in (394 mm)<br>Ancho: 9 in (229 mm)<br>Profundidad: 21 in (533 mm)  | 35 lb (15,9 kg)  |   |       |                                    |   |                 |
| <b>Alimentador inteligente FieldPro (300935)</b><br>Solo para PipeWorx 350 FieldPro  | Opera en voltaje de circuito abierto y voltaje de arco: 14-48 VCC/110 máx. OCV* | 275 A a un ciclo de trabajo del 60%                    | 50-500 ppm (1,3-12,7 m/min.) en función del voltaje de arco | 0,035-0,045 in (0,9-1,1 mm)   |       |       | 12 in (305 mm),<br>33 lb (15 kg) | 12 in (305 mm),<br>33 lb (15 kg) | Altura: 18 in (457 mm)<br>Ancho: 13 in (330 mm)<br>Profundidad: 21,5 in (546 mm) | 50 lb (23 kg)  |   |       |                                    |   |                 |
| Modelo/número de pieza   | Modo/proceso de soldadura   | Rangos de amperaje/voltaje                             | Salida nominal a un ciclo de trabajo del 100%               | Entrada en A a la salida nominal, 60 Hz, trifásica  |       |       | KVA                              |                                  |  | KW   |   |       | Voltaje de circuito abierto máximo | Dimensiones**   | Peso neto**     |
|  |   |  |   | 230 V   | 460 V | 575 V | 230 V                            | 460 V                            | 575 V  | 230 V  | 460 V   | 575 V |                                    |   |                 |
| <b>Sistema de soldadura PipeWorx 400</b><br>(951381) 230/460 V<br>(951382) 575 V<br><b>PipeWorx 400</b><br>Solo fuente de alimentación<br>(907382) 230/460 V<br>(907384) 575 V   | CC: Soldadura convencional con electrodos                                       | 40-400 A   | 400 A a 36 VCC  | 43,9  | 26,6  | 22,4  | 17,5                             | 21,2                             | 22,3   | 16,1   | 16,3  | 16,4  | 90 VCC                             | Altura: 28,5 in (724 mm)<br>Ancho: 19,5 in (495 mm)<br>Profundidad: 31,75 in (806 mm) | 225 lb (102 kg) |
|  | CC/CC: TIG  | 10-350 A   | 350 A a 24 VCC  | 29,3  | 18,2  | 13,5  | 11,8                             | 14,5                             | 13,4   | 10,7   | 10,6  | 10    |                                    |   |                 |
|  | CV: MIG/con núcleo fundente   | 10-44 V  | 400 A a 34 VCC  | 42,9  | 24    | 20,5  | 17,3                             | 19,2                             | 20,5   | 16   | 15,8  | 16,2  |                                    |   |                 |
| Modelo/número de pieza   | Potencia de alimentación  | Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura | Velocidad de alimentación de alambre                        | Capacidad de diámetro del alambre   |       |       | Capacidad máxima del carrete     |                                  | Dimensiones  |  | Peso neto   |       |                                    |   |                 |
| <b>Alimentador PipeWorx (300365)</b> Modelo de alambre simple<br><b>(300366)</b> Modelo de alambre doble   | 24 VCA, 11 A  | 100 V, 750 A, a un ciclo de trabajo del 100%           | 50-780 ppm (1,3-19,8 m/min.)                                | 0,035-0,062 in (0,9-1,6 mm)   |       |       | 60 lb (27 kg)                    |                                  | Altura: 14 in (356 mm)<br>Ancho: 19 in (483 mm)<br>Profundidad: 29 in (737 mm)   |  | <b>Simple</b> 65 lb (29,5 kg)<br><b>Doble</b> 90 lb (41 kg) |       |                                    |   |                 |



# Soldadura convencional con electrodos

## SMAW

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

Si desea obtener información más detallada, visite



MillerWelds.com/stick

| Categoría                | Guía de productos |        | Clase                                 |                    |            |                   | TIG en CC | Con núcleo fundente* | CACA | Portabilidad                                     | Rango de amperaje de soldadura | Metales soldables | Características especiales  | Aplicaciones habituales  |
|--------------------------|-------------------|--------|---------------------------------------|--------------------|------------|-------------------|-----------|----------------------|------|--|--------------------------------|-------------------|---|--|
|                          | Página            | Modelo | Soldadura convencional con electrodos | Industrial liviano | Industrial | Industrial pesado |           |                      |      |  |                                |                   |   |  |
| Monofásicas              | Thunderbolt® 160  | 50     | ●                                     | ●                  | ●          | ●                 |           |                      |      | Mango, correa para el hombro                     | Acero, inoxidable              | 20-160 CC         | Control de amperaje infinito, enchufes MVP™ de voltaje doble                            | Garajes/talleres, mantenimiento/repación, granja                   |
|                          | Thunderbolt® 210  | 50     | ●                                     | ●                  | ●          | ●                 |           |                      |      |  |                                | 25-210 CC         | Control de amperaje infinito  | Garajes/talleres, mantenimiento/repación, granja                   |
|                          | Maxstar® 161 S    | 50     | ●                                     | ●                  | ●          | ●                 |           |                      |      | Mango/correa para el hombro, estuche opcional    |                                | 20-160 CC         | 120-240 V Auto-Line™, medidor digital   | MRO, instalación/repación de embarcaciones, granja/rancho          |
| Monofásicas y trifásicas | Maxstar® 210 STR  | 51     | ●                                     | ●                  | ●          | ●                 |           |                      |      | Mangos, correa para el hombro, carros opcionales | Acero, inoxidable              | 5-210 CC          | 120-480 V Auto-Line™, medidores digitales también disponible en bastidor multiperforado | Construcción, fabricación, tuberías, erección de acero, astilleros |
|                          | CST™ 280          | 52     | ●                                     | ●                  | ●          | ●                 |           |                      |      | Mango, carro opcional                            |                                | 5-280 CC          | Portátil en 41 lb, medidor opcional,  | Construcción, fabricación, tuberías, erección de acero, astilleros |
| Trifásicas               | Bastidor CST™ 280 | 52     | ●                                     | ●                  | ●          | ●                 | ●         | 5/16**               |      | Anillo de elevación, tren rodante opcional       | Acero, inoxidable              | 5-280 CC          | Hasta 4 u 8 operarios, liviano  | Construcción, mantenimiento/repación, astilleros                   |
|                          | Gold Star® 452    | 51     | ●                                     | ●                  | ●          | ●                 | ●         | 5/16*                |      |  |                                | 20-590 CC         | Control del arco integrado  | Erección de acero, tuberías, fab., astilleros, fundiciones         |
|                          | Gold Star® 652    | 51     | ●                                     | ●                  | ●          | ●                 | ●         | 3/8*                 |      |  |                                | 50-850 CC         | Control del arco integrado  | Erección de acero, tuberías, fab., astilleros, fundiciones         |

### Clave de producto

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

## Thunderbolt® 160 y 210

Consulte el documento DC/37.0.

¡NUEVO!



Se muestra Thunderbolt 210.

La mejor soldadora convencional con electrodos, poderosa, portátil y confiable.

Un equipo casi 100 libras más liviano para poder trasladar la soldadora y trabajar mejor sin un mayor esfuerzo. Es portátil, de modo que es fácil de transportar y guardar.

Más potencia (hasta 85 A más) en comparación con la máquina líder de la competencia, lo que significa que es posible soldar materiales más gruesos.

La tecnología Hot Start™ permite iniciar el arco de manera sencilla, rápida y confiable.



Thunderbolt 160 incluye un enchufe multivoltaje (MVP™) que permite la conexión a

tomacorrientes de 120 o 240 voltios sin herramientas. Elija el enchufe que quepa en el tomacorriente y conéctelo al cordón de alimentación.

Industrial liviano ● CC DC 1 Phase

Proceso • Soldadura convencional con electrodos (SMAW)

### Incluye

- Cable de electrodo de 10 pies (3 m) N.º 4 con soporte para electrodos de servicio pesado
  - Cable de trabajo de 10 pies (3 m) con pinza
  - Cordón de alimentación de 6,5 pies (2 m) con enchufes MVP™ de 120 V y 240 V (modelo 160) 0 enchufe de 240 V (modelo 210)
  - Bolsa de cables
- Visite nuestro sitio web MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

| Modelo/número de pieza   | Potencia de alimentación | Rango de amperaje de soldadura | Salida nominal                      | Entrada en A a la salida nominal | Voltaje de circuito abierto máximo | Dimensiones                     | Peso neto        |
|--------------------------|--------------------------|--------------------------------|-------------------------------------|----------------------------------|------------------------------------|---------------------------------|------------------|
| Thunderbolt 160 (907721) | 120 V                    | 20-80                          | 65 A a un ciclo de trabajo del 20%  | 20,7                             | 91 VCC                             | Altura: 10,5 in (267 mm)        | 15 lb (6,8 kg)   |
|                          | 240 V                    | 20-160                         | 160 A a un ciclo de trabajo del 30% | 27,8                             | 91 VCC                             | Ancho: 7,125 in (181 mm)        |                  |
| Thunderbolt 210 (907722) | 240 V                    | 25-210                         | 210 A a un ciclo de trabajo del 20% | 43,4                             | 85 VCC                             | Profundidad: 13,375 in (340 mm) | 15,5 lb (7,0 kg) |

## Maxstar® 161 S

Consulte el documento DC/27.3.



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

El mejor de su clase: ofrece la mayor capacidad portátil y el mejor rendimiento en el paquete para soldadura convencional con electrodos más compacto de la industria.



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

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

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

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

El sistema de enfriamiento de la fuente de alimentación Fan-On-Demand™ funciona solo cuando es necesario. Esto reduce el ruido, el consumo de energía y la cantidad de contaminantes que ingresan a la máquina.

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

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

Industrial liviano ● CC DC 1 Phase

Proceso • Soldadura convencional con electrodos (SMAW)

### Incluye

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

907709001 incluye lo anterior, más X-CASE™ de protección

Accesorios más populares  
 • X-CASE™ de protección 301429

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

Nota: Consulte la página 54 de la sección de TIG para Maxstar 161 STL y STH.  
 \*Detección de voltaje para soldadura convencional con electrodos.

| Número de pieza                    | Potencia de alimentación | Rango de amperaje de soldadura | Salida nominal                           | Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz | KVA en el ciclo de trabajo | KW  | Voltaje de circuito abierto máximo | Dimensiones   | Peso neto         |
|------------------------------------|--------------------------|--------------------------------|--|--|----------------------------|-----|------------------------------------|---|-------------------|
| (907709)<br>(907709001) con X-CASE | 120 V                    | 20-90                          | 90 A a 23,6 V, ciclo de trabajo del 30%  | 23,2                                       | 2,8                        | 2,8 | 48 VCC<br>(12-16 VCC*)             | Altura: 10,3 in (262 mm)<br>Ancho: 5,6 in (142 mm)<br>Profundidad: 13,5 in (343 mm) | 13 lb<br>(5,9 kg) |
|                                    | 240 V                    | 20-160                         | 160 A a 26,4 V, ciclo de trabajo del 20% | 22,6                                       | 5,4                        | 5,3 |                                    |   |                   |

# Maxstar® 210 STR

Consulte el documento DC/32.1

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



Admite cualquier voltaje de entrada (120–480 V) sin puentes manuales, lo que ofrece comodidad en cualquier entorno laboral. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.

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

**La configuración doble** permite que los operadores cambien entre parámetros de soldadura para electrodos específicos sin reajustar la máquina.

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

**El sistema de enfriamiento de la fuente de alimentación Fan-On-Demand™** funciona solo cuando es necesario. Esto reduce el ruido, el consumo de energía y la cantidad de contaminantes que ingresan a la máquina.

**Control de amperaje remoto.**

**Medidores digitales** para un control más exacto al preestablecer o monitorear el amperaje de soldadura.

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

Nota: Consulte la página 56 en la sección sobre TIG para la serie Maxstar 210.

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

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

### Procesos

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

### Incluye

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

### Accesorios más populares

- Antorcha TIG Weldcraft™ de 12,5 pies (3,8 m) con válvula A-150 WP-17V-25-2 (pág. 63)
- Controles remotos (pág. 124)
- Conector para antorcha TIG enfriado con aire (pág. 125)

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

| Número de pieza<br>(907682) | Proceso de soldadura                  | Potencia de alimentación | Rango de amperaje de soldadura | Salida nominal                           | Fase       | Entrada en A a la salida de carga nominal, 50/60 Hz |       |       |       |       |     | Voltaje de circuito abierto máximo | Dimensiones         | Peso neto  |                    |
|-----------------------------|---------------------------------------|--------------------------|--------------------------------|--|------------|---|-------|-------|-------|-------|-----|------------------------------------|---------------------|--|--------------------|
|                             |                                       |                          |                                |  |            | 120 V   | 208 V | 240 V | 400 V | 480 V | KVA |                                    |                     |  | KW                 |
|                             | Soldadura convencional con electrodos | 208–480 V                | 5–210                          | 160 A a 26,4 V, ciclo de trabajo del 60% | Trifásica  | –   | 15    | 13    | 8     | 6     | 5,5 | 5,2                                | 80 VCC<br>(11 VCC*) | Altura:<br>13,6 in (346 mm)<br>Ancho:<br>8,6 in (219 mm)<br>Profundidad:<br>19,5 in (495 mm) | 36 lb<br>(16,3 kg) |
|                             |                                       | 120 V                    | 5–100                          | 90 A a 23,6 V, ciclo de trabajo del 60%  | Monofásica | –   | 26    | 22    | 13    | 11    | 5,3 | 5,3                                |                     |  |                    |
|                             | TIG                                   | 208–480 V                | 1–210                          | 210 A a 18,4 V, ciclo de trabajo del 60% | Trifásica  | –   | 14    | 12    | 7     | 6     | 5,2 | 4,9                                |                     |  |                    |
|                             |                                       | 120 V                    | 1–210                          | 125 A a 15 V, ciclo de trabajo del 60%   | Monofásica | –   | 24    | 20    | 12    | 10    | 4,9 | 4,9                                |                     |  |                    |

# Serie Gold Star®

Consulte el documento DC/8.1.

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



Consulte la página 125.

La imagen muestra el modelo Gold Star 452.

La función **Hot Start™** facilita el inicio de soldadura convencional con electrodos complejos como E-6010 y E-7018.

**Control del arco incorporado** que permite una alta precisión sin adherir el electrodo. El circuito de compensación del electrodo garantiza un rendimiento de control del arco uniforme más allá del tamaño del electrodo.

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.

**El tomacorriente de 14 clavijas** ofrece una conexión rápida y directa con los controles remotos y los interruptores Miller® de 14 clavijas.

**El tomacorriente doble de 115 V** suministra 15 A de energía auxiliar.

**Permite economizar energía**, es un producto excepcional que incrementa su inversión.

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

Industrial pesado ● **CC DC 3**  
Phase

### Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos – 452: 5/16 in, 652: 3/8 in)
- Con núcleo fundente (FCAW)
- MIG de transferencia spray (GMAW) con alimentador de detección de voltaje

### Accesorios más populares

- Tren rodante estándar 042886 (pág. 119)
  - Portacilindros estándar 042887 (pág. 119)
  - Controles remotos (pág. 124)
  - Amperímetros y voltímetros digitales 300359 Para modelos posteriores a KG283595
  - 300321 Para modelos posteriores a MF100119C
- Fáciles de instalar, montaje en panel delantero.

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

| Modelo        | Número de pieza                                       | Rango de amperaje en modo CC | Salida nominal                           | Entrada en A a la salida nominal, 60 Hz |       |       |       | KVA  | KW   | Voltaje de circuito abierto máximo | 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<br>(903400) 230/460/575 V | 20–590                       | 450 A a 38 VCC, ciclo de trabajo del 60% | 102                                     | 89    | 45    | 36    | 35,5 | 23,3 | 72 VCC                             | Altura: 30 in (762 mm)<br>Ancho: 23 in (585 mm)<br>Profundidad: 38 in (966 mm) | 404 lb<br>(183 kg) |
| Gold Star 652 | (903402) 230/460/575 V                                | 50–850                       | 650 A a 44 VCC, ciclo de trabajo del 60% | –                                       | 124   | 62    | 50    | 49,4 | 36   | 72 VCC                             |  | 505 lb<br>(229 kg) |



# Soldadura convencional con electrodos

SMAW

## CST™ 280

Consulte el documento DC/29.55

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



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

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

**Medidor digital opcional** para un control más exacto al preestablecer o 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), 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 alimentación con el uso de un único cable de energía primario.



Consulte la página 125.

CST 280

CST 280 con medidor

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

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

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

### Procesos

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

### Incluye

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

### Accesorios más populares

- Bastidor CST 280 (consulte debajo)
- Controles remotos (pág. 124/125)
- Para las antorchas TIG, consulte el documento DC/29.55

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

## Bastidores CST™ 280

Consulte el documento DC/18.82.

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



Consulte la página 125.

Se muestra un bastidor de 8 paquetes CST 280.

Nota: Para sistemas de bastidor adicionales, consulte Dimension™ 650 (pág. 43), XMT™ (pág. 47) y PipeWorx FieldPro™ (pág. 49).

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

**Todos los controles, incluso el interruptor de potencia**, están ubicados en la parte delantera de la máquina para facilitar el acceso.

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

**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 Phase

### Procesos

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

### Accesorios más populares



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

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

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



Si desea obtener información más detallada, visite

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

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

GTAW

**TIG**



## Guía de productos

| Página                                  | TIG | TIG pulsada | Soldadura convencional con electrodos | CAC-A | MIG con núcleo fundente | Diámetro máx. del electrodo |         |         |         |         | Rango de espesor del material (TIG)            | Rango de amperaje de soldadura | Capacidad de pulso                                     | Peso neto        | Requisito de alimentación del generador |                        |
|---|-----|-------------|---------------------------------------|-------|-------------------------|-----------------------------|---------|---------|---------|---------|--|--------------------------------|--|------------------|---|------------------------|
|   |     |             |                                       |       |                         | E6010/11                    | E6013   | E7018   | E7024   | CAC-A   |  |                                |  |                  |   |                        |
| Maxstar® 161                            | 54  | ●           | ●                                     |       |                         | 5/32 in                     | 1/8 in  | 1/8 in  | 3/32 in | –       | 0,020-3/16 in                                  | 5-160 A                        | 0-150 PPS (modelo STH)                                 | 13 lb (5,9 kg)   | 5,3 kW                                  | CC (acero)             |
| Maxstar® 210                            | 56  | ●           | ●                                     |       |                         | 3/16 in                     | 3/16 in | 5/32 in | 5/32 in | –       | 0,002-1/4 in                                   | 1-210 A                        | 0,1-250 PPS (modelo básico)<br>0,1-500 PPS (modelo DX) | 38 lb (17,2 kg)  | 9 kW                                    |                        |
| Maxstar® 280                            | 56  | ●           | ●                                     | ●     |                         | 7/32 in                     | 3/16 in | 3/16 in | 3/16 in | 3/16 in | 0,004-3/8 in                                   | 1-280 A                        | 0,1-250 PPS (modelo básico)<br>0,1-500 PPS (modelo DX) | 47 lb (21,3 kg)  | 11 kW                                   |                        |
| Maxstar® 400                            | 58  | ●           | ●                                     | ●     |                         | 5/16 in                     | 5/16 in | 1/4 in  | 1/4 in  | 1/4 in  | 0,012-5/8 in                                   | 3-400 A                        | 0,1-5000 PPS   | 134 lb (61 kg)   | 20 kW                                   |                        |
| Maxstar® 800                            | 58  | ●           | ●                                     | ●     |                         | 5/16 in                     | 5/16 in | 5/16 in | 5/16 in | 3/8 in  | 0,020-1 in                                     | 5-800 A                        | 0,1-5000 PPS   | 198 lb (90 kg)   | 45 kW                                   |                        |
| Diversion™ 180                          | 54  | ●           |                                       |       |                         | –                           | –       | –       | –       | –       | 0,030-3/16 in (alum.)<br>0,025-3/16 in (acero) | 10-180 A                       | –  | 50 lb (23 kg)    | 5,5 kW                                  | CA/CC (aluminio/acero) |
| Syncrowave® 210 Runner TIG/MIG completo | 55  | ●           | ●                                     | ●     | ●                       | 5/32 in                     | 1/8 in  | 1/8 in  | 3/32 in | –       | 0,020-1/4 in (aluminio/acero)                  | 5-210 A                        | 0,1-150 PPS  | 133,5 lb (61 kg) | 6 kW                                    |                        |
| Dynasty® 210                            | 56  | ●           | ●                                     | ●     |                         | 3/16 in                     | 3/16 in | 5/32 in | 5/32 in | –       | 0,012-1/4 in (alum.)<br>0,002-1/4 in (acero)   | 2-210 A (CA)<br>1-210 A (CC)   | 0,1-250 PPS (modelo básico)<br>0,1-500 PPS (modelo DX) | 47 lb (21,3 kg)  | 9 kW                                    |                        |
| Dynasty® 280                            | 56  | ●           | ●                                     | ●     |                         | 7/32 in                     | 3/16 in | 3/16 in | 3/16 in | 3/16 in | 0,012-3/8 in (alum.)<br>0,004-3/8 in (acero)   | 2-280 A (CA)<br>1-280 A (CC)   | 0,1-250 PPS (básico, CC)<br>0,1-500 PPS (modelo DX)    | 52 lb (23,6 kg)  | 12,5 kW                                 |                        |
| Dynasty® 400                            | 58  | ●           | ●                                     | ●     |                         | 5/16 in                     | 5/16 in | 1/4 in  | 1/4 in  | 1/4 in  | 0,015-5/8 in (alum.)<br>0,012-5/8 in (acero)   | 3-400 A                        | 0,1-500 PPS (CA)<br>0,1-5000 PPS (CC)                  | 134 lb (61 kg)   | 20 kW                                   |                        |
| Dynasty® 800                            | 58  | ●           | ●                                     | ●     |                         | 5/16 in                     | 5/16 in | 5/16 in | 5/16 in | 3/8 in  | 0,020-1 in (aluminio/acero)                    | 5-800 A                        | 0,1-500 PPS (CA)<br>0,1-5000 PPS (CC)                  | 198 lb (90 kg)   | 50 kW                                   |                        |
| Syncrowave® 250 DX                      | 59  | ●           | ●                                     | ●     |                         | 1/4 in                      | 1/4 in  | 7/32 in | 3/16 in | 3/16 in | 0,015-3/8 in (alum.)<br>0,012-1/2 in (acero)   | 3-310 A                        | 0,25-10 PPS (opcional)                                 | 378 lb (172 kg)  | 22 kW                                   |                        |
| Syncrowave® 350 LX                      | 59  | ●           | ●                                     | ●     |                         | 5/16 in                     | 5/16 in | 1/4 in  | 1/4 in  | 1/4 in  | 0,015-1/2 in (alum.)<br>0,012-5/8 in (acero)   | 3-400 A                        | 0,25-10 PPS  | 496 lb (225 kg)  | 30 kW                                   |                        |

### Clave de producto

Capacidad: ● Todos los modelos ○ Algunos modelos

Los productos nuevos o mejorados aparecen en letras azules.

# Diversion™ 180 para TIG en CA/CC/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 necesita: simplicidad en combinación con un rendimiento y un valor superiores.



### Capacidad para soldaduras TIG

| Máx. 3/16 in (4,8 mm)  | Máx. 3/16 in (4,8 mm)   |
|------------------------|-------------------------|
| Acero                  | Aluminio                |
| Min. 0,025 in (0,6 mm) | Min. 0,030 in (0,75 mm) |



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

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

La fuente de alimentación basada en convertidor CC/CA ofrece un arco de soldadura más uniforme y usa menos energía.

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

Portátil. Fácil de transportar (50 libras).

\* Mientras se encuentra inactivo.

El sistema de enfriamiento de la fuente de alimentación Fan-On-Demand™ funciona solo cuando es necesario. Esto reduce el ruido, el consumo de energía y la cantidad de contaminantes que ingresan a la máquina.

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

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

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

| Número de pieza (907627) | Potencia de alimentación | Rango de amperaje de soldadura           | Salida nominal                         | Entrada en A a la salida nominal | KVA         | KW          | Voltaje de circuito abierto máximo | Dimensiones   | Peso neto     |
|--------------------------|--------------------------|--|--|----------------------------------|-------------|-------------|------------------------------------|---|---------------|
|                          | 115 V                    | 10-125                                   | 125 A a 15 V, ciclo de trabajo del 35% | 26,5 (0,88)*                     | 3,1 (0,1)*  | 3,0 (0,03*) | 80 VCC                             | Altura: 17 in (433 mm)<br>Ancho: 9,875 in (251 mm)<br>Profundidad: 23,875 in (608 mm) | 50 lb (23 kg) |
| 230 V                    | 10-180                   | 150 A a 16 V, ciclo de trabajo del 20%   | 16 (0,44)*                             | 3,7 (0,1)*                       | 3,6 (0,03*) |             |                                    |   |               |
|                          |                          | 180 A a 17,2 V, ciclo de trabajo del 10% | 20,5 (0,44)*                           | 4,7 (0,1)*                       | 4,6 (0,03*) |             |                                    |   |               |

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

Consulte el documento DC/27.5.

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



### Capacidad para soldaduras TIG

| Máx. 3/16 in (4,8 mm)  |
|------------------------|
| Acero                  |
| Min. 0,020 in (0,5 mm) |

Hay dos modelos disponibles. Consulte la página 50 en la sección Soldadura convencional con electrodos para Maxstar 161 S.

STL: TIG en CC/soldadura convencional con electrodos con arranque Lift-Arc™ sin frecuencia alta.

STH: TIG en CC/soldadura convencional con electrodos con arranque de alta frecuencia y función 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 ajustable. Fácil de transportar, con solo 13 libras.

El solenoide de gas integrado elimina la necesidad de tener que usar una antorcha voluminosa con válvula de gas.

El medidor digital ofrece un control más preciso.

Fan-On-Demand™ es el sistema de enfriamiento de la fuente de alimentación.

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

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

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

| Modelo/número de pieza   | Modelo/número de pieza  | Proceso de soldadura                  | Potencia de alimentación | Rango de amperaje de soldadura | Salida nominal                           | Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz | KVA en el ciclo de trabajo | KW   | Voltaje de circuito abierto máximo | Dimensiones   | Peso neto      |
|--|---|---------------------------------------|--------------------------|--------------------------------|--|--|----------------------------|------|------------------------------------|---|----------------|
| Maxstar 161 STL (907710) Solo fuente de alimentación (907710001) Paquete de TIG/soldadura convencional con electrodos (907710002) Paquete de TIG/soldadura convencional con electrodos con control remoto táctil | Maxstar 161 STH (907711) Solo fuente de alimentación (907711001) Paquete de TIG/soldadura convencional con electrodos con control remoto táctil | TIG                                   | 120 V                    | 5-130                          | 130 A a 15,2 V, ciclo de trabajo del 30% | 22,6                                       | 2,73                       | 2,70 | 48 VCC (12-16 VCC*)                | Altura: 10,3 in (262 mm)<br>Ancho: 5,6 in (142 mm)<br>Profundidad: 13,5 in (343 mm) | 13 lb (5,9 kg) |
|  |   |                                       | 240 V                    | 5-160                          | 160 A a 16,4 V, ciclo de trabajo del 20% | 15,05                                      | 3,62                       | 3,49 |                                    |   |                |
|  |   | Soldadura convencional con electrodos | 120 V                    | 20-90                          | 90 A a 23,6 V, ciclo de trabajo del 30%  | 23,16                                      | 2,78                       | 2,76 |                                    |   |                |
|  |   |                                       | 240 V                    | 20-160                         | 160 A a 26,4 V, ciclo de trabajo del 20% | 22,55                                      | 5,41                       | 5,25 |                                    |   |                |

Industrial liviano ● CC AC 1 DC Phase

Proceso TIG (GAW)

### Incluye

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

### Accesorios más populares

- Tren rodante portacilindros 301239 (pág. 118)
- Cubierta protectora 300579 (pág. 124)
- Control remoto táctil RCCS-RJ45 301146 (pág. 124)
- Cordón adaptador de RJ45 a 14 clavijas 300688
- Kits de cuerpo de antorcha flexible Weldcraft™ (requiere el mango 105Z55R) A-125F (WP-9F) A-150F (WP-17F)
- Kit de accesorios para antorcha TIG AK2C (consulte la pág. 55 para ver la lista de contenido)

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

Industrial liviano ● CC DC 1 Phase

### Procesos

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

### Incluye

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

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

- Antorcha TIG de 12,5 pies (3,8 m) Weldcraft™ A-150 (WP1712RDI25)
- Cubierta X-CASE™ de protección (301429)
- Regulador medidor del flujo con manguera
- Kit de accesorios para antorcha TIG AK2C
- Control remoto táctil RCCS-6M (paquetes 907710002 y 907711001 únicamente)

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

# Syncrowave® 210

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

Consulte el documento AD/4.6.

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



### Fácil de usar.

- 1) Encienda la máquina.
- 2) Seleccione el proceso.
- 3) Establezca el amperaje o el voltaje en función del espesor del material. **¡Y suelde! Es tan fácil como: 1, 2 y 3.**

### Capacidad para soldaduras TIG

|                        |          |
|------------------------|----------|
| Máx. 1/4 in (6,4 mm)   |          |
| Acero                  | Aluminio |
| Mín. 0,020 in (0,5 mm) |          |



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



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

**Reduzca el consumo de energía.** La fuente de alimentación basada en convertidor CC/CA ofrece una salida de soldadura completa de 240 voltios y consume menos de 30 amperios.

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

**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)** permite la eliminación ajustable de óxido, fundamental para crear las soldaduras de aluminio de mayor calidad.

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

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

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

Industrial liviano ● CC AC 1 DC Phase

### Procesos

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

### El paquete completo incluye

- Cordón de alimentación de 10 pies con enchufes MVP para 120 V y 240 V
- Antorcha TIG de 12,5 pies (3,8 m) Weldcraft™ A-150 (WP1712MFD150)
- Cable de trabajo de 12 pies (3,7 m) con pinza y conector estilo Dinse
- Soporte para electrodos con conector estilo Dinse
- Control remoto de pie de servicio pesado RFCS-14 HD
- Regulador medidor del flujo con manguera
- Antorcha portacarrete Spoolmate™ 150 (301272)
- Conector de 4-14 clavijas
- Conector tipo Dinse de paso de flujo
- Tren rodante instalado en fábrica con portacilindros bajo EZ-Change™
- Guía de referencia rápida

### Accesorios más populares

- Antorcha TIG de 25 pies (7,6 m) Weldcraft™ A-150 WP-17-25-R (pág. 63)
- Cubierta protectora 195142 (pág. 124)
- Control remoto RCC-14 151086 (pág. 124)
- Control remoto de pie inálambriico 300429 (pág. 125)
- Kit de accesorios para antorcha 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 in) de los elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de la mordaza y electrodo de tungsteno ceñado al 2 % de 7 in.
- Kit de accesorios para antorcha TIG AK-150MFC Permite la personalización de la antorcha A-150. Se convierte en 28 estilos de antorcha distintos con el cable existente. Incluye mordazas tubulares, cuerpos de las mordazas, boquillas, cabezales de la antorcha, mango y más.

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

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

# Maxstar® serie 210/280

TIG en CC y soldadura convencional con electrodos

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

# Dynasty® serie 210/280

TIG en CA/CC y soldadura convencional con electrodos

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



Consulte la página 125.

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

Dynasty 280 DX

### Capacidad de soldadura TIG de la serie 210

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

### Capacidad de soldadura TIG de la serie 280

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

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

*Nota: Consulte la página 42 en la sección Multiproceso para el Dynasty 280 DX con CV. Consulte la página 51 de la sección Soldadura convencional con electrodos para el 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 suministros eléctricos inestables o poco confiables.

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

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

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

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

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

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

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

**Fuente de alimentación del enfriador (CPS) opcional:** se trata de un tomacorriente de uso dedicado de 120 V para Coolmate™ 1.3. *No está disponible en Maxstar serie 210.*

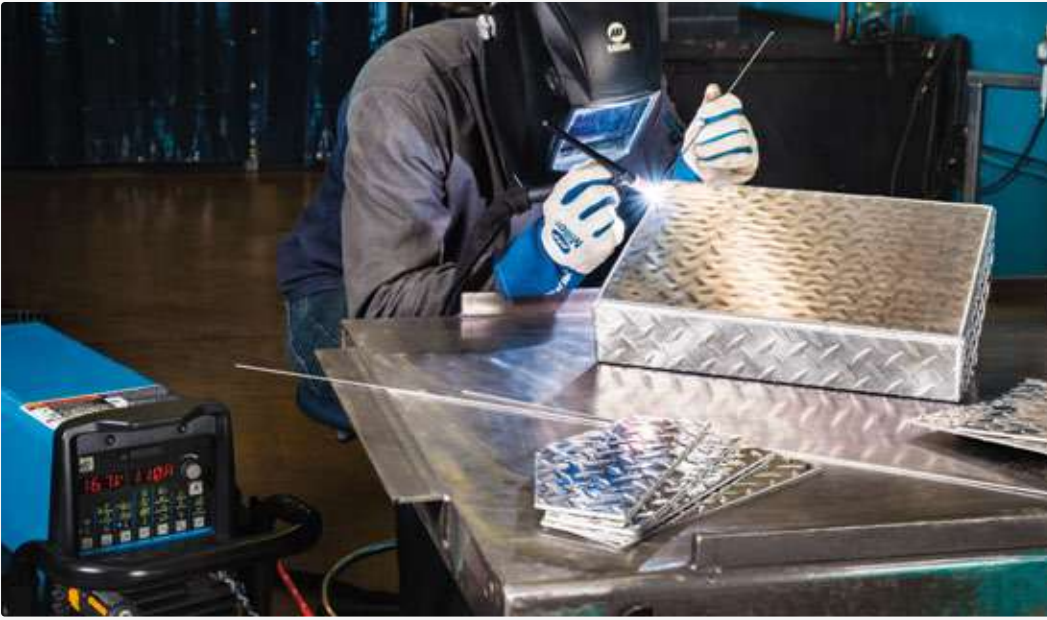
**Cooler-On-Demand™** acciona el sistema de refrigeración auxiliar solo cuando es necesario y reduce el ruido, el consumo de energía y la entrada de suciedad en el enfriador. *Solo disponible en los modelos CPS.*

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

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

| Modelo/número de pieza   | Proceso de soldadura                  | Potencia de alimentación | Rango de amperaje de soldadura | Salida nominal a un ciclo de trabajo del 60% |       |       |       |       |       |       |       |     |     | Entrada en A a la salida de carga nominal, 50/60 Hz |                   | Voltaje de circuito abierto máximo  | Dimensiones                                   | Peso neto |
|--|---------------------------------------|--------------------------|--------------------------------|--|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----|-----|---|-------------------|---|---|-----------|
|  |                                       |                          |                                | 120 V  | 208 V | 230 V | 240 V | 400 V | 460 V | 480 V | 575 V | KVA | KW  | 120 V   | 208 V             |   |   |           |
| Maxstar 210 (907683)<br>Maxstar 210 DX (907684)  | TIG                                   | Trifásica                | 1-210                          | 210 A a 18,4 V                               | -     | 14    | -     | 12    | 7     | -     | 6     | -   | 5,2 | 4,9   | 80 VCC (11 VCC**) | Altura: 13,6 in (346 mm)<br>Ancho: 8,6 in (219 mm)<br>Profundidad: 19,5 in (495 mm) | 38 lb (17,2 kg)                               |           |
|  |                                       | Monofásica               | 1-210                          | 210 A a 18,4 V                               | -     | 24    | -     | 20    | 12    | -     | 10    | -   | 4,9 | 4,9   |                   |   |   |           |
|  |                                       | Monofásica (120 V)       | 1-150                          | 125 A a 15 V                                 | 22    | -     | -     | -     | -     | -     | -     | -   | 2,6 | 2,6   |                   |   |   |           |
|  | Soldadura convencional con electrodos | Trifásica                | 5-210                          | 160 A a 26,4 V                               | -     | 15    | -     | 13    | 8     | -     | 6     | -   | 5,5 | 5,2   |                   |   |   |           |
|  |                                       | Monofásica               | 5-210                          | 160 A a 26,4 V                               | -     | 26    | -     | 22    | 13    | -     | 11    | -   | 5,3 | 5,3   |                   |   |   |           |
|  |                                       | Monofásica (120 V)       | 5-100                          | 90 A a 23,6 V                                | 23    | -     | -     | -     | -     | -     | -     | -   | 2,8 | 2,8   |                   |   |   |           |
| Maxstar 280 (907552)<br>Maxstar 280 con CPS (907538)<br>Maxstar 280 DX (907553)<br>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 in (346 mm)<br>Ancho: 8,6 in (219 mm)<br>Profundidad: 22,5 in (569 mm) | 47 lb (21,3 kg)<br>50 lb (22,7 kg)<br>con CPS |           |
|  |                                       | Monofásica               | 1-280                          | 235 A a 19,4 V*                              | -     | 28    | 26    | -     | 15    | 13    | -     | 10  | 6,0 | 6,0   |                   |   |   |           |
|  | Soldadura convencional con electrodos | Trifásica                | 5-280                          | 200 A a 28 V                                 | -     | 20    | 18    | -     | 10    | 9     | -     | 7   | 7,2 | 7,0   |                   |   |   |           |
|  |                                       | Monofásica               | 5-280                          | 180 A a 27,2 V*                              | -     | 30    | 27    | -     | 15    | 13    | -     | 10  | 6,2 | 6,2   |                   |   |   |           |





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

**Incluye formas de onda** para ondas cuadradas avanzadas, ondas cuadradas suavizadas, ondas sinusoidales y ondas triangulares. **El control de equilibrio** permite la eliminación ajustable del óxido, fundamental para crear las soldaduras de aluminio de la mayor calidad. Los modelos DX ofrecen rangos mayores. **La frecuencia** controla el ancho del cono del arco y puede mejorar el control direccional del arco.

### Dynasty 280 DX con Insight

**Está diseñado para la inteligencia en soldadura Welding Intelligence™.** 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. Consulte más información en las páginas 69 y 70.

### Paquetes completos enfriados con agua Dynasty

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

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



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

#### Procesos

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

#### Incluye

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

#### Los paquetes completos incluyen

- Cordón de alimentación de 8 pies (2,4 m) (sin enchufe)
- Guía de referencia rápida
  - Carro Small Runner™
  - Coolmate™ 1.3
  - Refrigerante (4 botellas de un galón)
- Control remoto (de pie o de pie inalámbrico)
- Kit de antorcha enfriada con agua Weldcraft™
  - Dynasty 210: W-250 (WP-20)
  - Dynasty 280: W-280 (WP-280)

#### Accesorios más populares

- Carro de 2 ruedas 300971 (pág. 119)
- Carro Small Runner™ 301318 (pág. 119)
- Coolmate™ 1.3 300972 (pág. 119)
- Refrigerante 043810 (pág. 119)



- Kits para el contratista (pág. 124)
  - 301311 con control táctil RCCS-14
  - 301309 con control de pie RFCS-14 HD



- Kits de antorchas enfriadas con agua Weldcraft™ (pág. 124)
  - 300185 W-250 (WP-20)
  - 300990 W-280 (WP-280)
  - 301268 W-375

- Controles remotos (pág. 124/125)
  - 043688 Control táctil RCCS-14
  - 194744 Control de pie RFCS-14 HD
  - 300429 Control de pie inalámbrico

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

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

\* Consulte el manual de usuario para las calificaciones nominales de salida de 208 voltios y ciclos de trabajo.  
\*\* Detección de voltaje para soldadura convencional con electrodos de OCV bajo y TIG con función Lift-Arc™.

| Modelo/número de pieza   | Proceso de soldadura | Potencia de alimentación | Rango de amperaje de soldadura | Salida nominal a un ciclo de trabajo del 60% | Entrada en A a la salida de carga nominal, 50/60 Hz |       |       |       |       |       |       |       | Voltaje de circuito abierto máximo | Dimensiones | Peso neto         |   |   |
|--|----------------------|--------------------------|--------------------------------|--|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|------------------------------------|-------------|-------------------|---|---|
|  |                      |                          |                                |  | 120 V   | 208 V | 230 V | 240 V | 400 V | 460 V | 480 V | 575 V |                                    |             |                   | KVA   | KW  |
| CA/CC Dynasty<br>Dynasty 210 (907685) (907685002) con CPS<br>Dynasty 210 DX (907686) (907686002) con CPS           | TIG                  | Trifásica                | 1-210                          | 210 A a 18,4 V                               | —   | 14    | —     | 12    | 7     | —     | 6     | —     | 5,2                                | 4,9         | 80 VCC (11 VCC**) | Altura: 13,6 in (346 mm)<br>Ancho: 8,6 in (219 mm)<br>Profundidad: 22,5 in (569 mm) | 47 lb (21,3 kg)<br>50 lb (22,7 kg)<br>con CPS |
|  |                      | Monofásica               | 1-210                          | 210 A a 18,4 V                               | —   | 24    | —     | 20    | 12    | —     | 10    | —     | 4,9                                | 4,9         |                   |   |   |
|  |                      | Monofásica (120 V)       | 1-150                          | 125 A a 15 V                                 | 22  | —     | —     | —     | —     | —     | —     | —     | 2,6                                | 2,6         |                   |   |   |
| Dynasty 280 (907550) (907537) con CPS<br>Dynasty 280 DX (907551) (907514) con CPS<br>(907514003) con Insight y CPS | TIG                  | Trifásica                | 1-280 (CC)<br>2-280 (CA)       | 235 A a 19,4 V                               | —   | 19    | 17    | —     | 10    | 9     | —     | 7     | 7,0                                | 6,7         | 60 VCC (11 VCC**) | Altura: 13,6 in (346 mm)<br>Ancho: 8,6 in (219 mm)<br>Profundidad: 22,5 in (569 mm) | 52 lb (23,6 kg)<br>55 lb (25 kg)<br>con CPS   |
|  |                      | Monofásica               | —                              | 235 A a 19,4 V*                              | —   | 33    | 30    | —     | 17    | 15    | —     | 12    | 6,9                                | 6,8         |                   |   |   |
|  |                      | Trifásica                | 5-280                          | 200 A a 28 V                                 | —   | 22    | 20    | —     | 11    | 10    | —     | 8     | 8,2                                | 7,9         |                   |   |   |
| Soldadura convencional al con electrodos   | Trifásica            | —                        | —                              | 180 A a 27,2 V*                              | —   | 34    | 31    | —     | 17    | 15    | —     | 12    | 7,1                                | 7,0         | —                 | —   |   |
|  |                      | Monofásica               | —                              | —  | —   | —     | —     | —     | —     | —     | —     | —     | —                                  | —           | —                 | —   |   |

# Maxstar® y Dynasty® 400 y 800

## Soldadura convencional con electrodos y TIG en CC (Maxstar) y en CA/CC (Dynasty)

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



Consulte la página 125.

### Capacidad para soldaduras TIG

| Acero                         |                               | Aluminio (solo Dynasty)       |                               |
|-------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|
| 800 máx.<br>1 in (25,4 mm)    | 400 máx.<br>5/8 in (15,9 mm)  | 800 máx.<br>1 in (25,4 mm)    | 400 máx.<br>5/8 in (15,9 mm)  |
| 400 mín.<br>0,012 in (0,3 mm) | 400 mín.<br>0,015 in (0,4 mm) | 400 mín.<br>0,015 in (0,4 mm) | 400 mín.<br>0,015 in (0,4 mm) |
| 800 mín.<br>0,020 in (0,5 mm) | 800 mín.<br>0,020 in (0,5 mm) | 800 mín.<br>0,020 in (0,5 mm) | 800 mín.<br>0,020 in (0,5 mm) |

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

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

**El control de equilibrio** permite la eliminación ajustable del óxido, fundamental para crear las soldaduras de aluminio de la mayor calidad.

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

**La amplitud/el amperaje de CA** permiten establecer de forma independiente las corrientes EP y EN para controlar con precisión el aporte de calor a la pieza y al electrodo.

Se muestra el paquete Dynasty 400 (957695).



**Industrial pesado**  

 Maxstar es solo para CC

### Procesos

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

### Los modelos 400 incluyen

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

### Los modelos 800 incluyen

- Conector para antorcha con traba a rosca
- Dos conectores p/cable de sold. c/traba a rosca
- Guía de referencia rápida (solo Dynasty)

*Nota: El cordón de alimentación NO se incluye con los modelos 800.*

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

- Carro Runner™
- Coolmate™ 3.5
- Refrigerante (4 botellas de un galón)
- Control remoto (de pie o de pie inalámbrico)
- Kit de antorcha enfriada con agua Weldcraft™ (400: W-375, 800: W-400)

### Accesorios más populares

- Carro Runner™ 300244 (pág. 119)
- Coolmate™ 3.5 300245 (pág. 119)
- Refrigerante 043810 (pág. 119)



### Kits de antorchas enfriadas con agua Weldcraft™ (pág. 124)

- 300185 W-250 (WP-20)
- 300990 W-280 (WP-280)
- 301268 W-375
- 300186 W-400 (WP-18SC)
- Controles remotos (pág. 124/125)
- 043688 Control táctil RCCS-14
- 194744 Control de pie RFCS-14 HD
- 300429 Control de pie inalámbrico

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



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

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

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

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

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

**La fuente de alimentación del enfriador (CPS)** es un tomacorriente de uso dedicado de 120 V para Coolmate™ 3.5.

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

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

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

\*\* Consulte los documentos DC/24.5 y AD/5.5 para obtener las dimensiones y el peso completos de los paquetes.

|               | Modelo/número de pieza   | Proceso de soldadura                      | Potencia de alimentación | Rango de amperaje de soldadura | Salida nominal                         | Entrada en A a la salida de carga nominal, 50/60 Hz |       |       |       |       |      | Voltaje de circuito abierto máximo | Dimensiones de la fuente de alimentación** | Peso neto de la fuente de alimentación**   |                |
|---------------|--|---|--------------------------|--------------------------------|--|---|-------|-------|-------|-------|------|------------------------------------|--|--|----------------|
|               |  |   |                          |                                |  | 208 V   | 230 V | 400 V | 460 V | 575 V | KVA  | KW                                 |  |  |                |
| CC Maxstar    | Maxstar 400 (907716) Solo fuente de alimentación (951692) Completo con pie (951693) Completo con pie inalámbrico | TIG/soldadura convencional con electrodos | Trifásica                | 3-400                          | 300 A a 32 V, ciclo de trabajo del 60% | 33  | 30    | 17    | 15    | 12    | 12,0 | 11,6                               | 75 VCC (10-15 VCC*)                        | Altura: 24,75 in (629 mm)<br>Ancho: 13,75 in (349 mm)<br>Profundidad: 22 in (559 mm) | 134 lb (61 kg) |
|               |  |   | Monofásica               | 3-400                          | 250 A a 30 V, ciclo de trabajo del 60% | 48  | 43    | 24    | 20    | 16    | 10   | 9,2                                |  |  |                |
|               | Maxstar 800 (907718) Solo fuente de alimentación   | TIG/soldadura convencional con electrodos | Trifásica                | 5-800                          | 600 A a 44 V, ciclo de trabajo del 60% | 90  | 80    | 45    | 39    | 31    | 32   | 31                                 | 75 VCC (10-15 VCC*)                        | Altura: 34,5 in (876 mm)<br>Ancho: 13,75 in (349 mm)<br>Profundidad: 22 in (559 mm)  | 198 lb (90 kg) |
|               |  |   | Monofásica               | 5-800                          | 500 A a 40 V, ciclo de trabajo del 60% | 126   | 112   | 61    | 53    | 41    | 26   | 24                                 |  |  |                |
| CA/CC Dynasty | Dynasty 400 (907717) Solo fuente de alimentación (951694) Completo con pie (951695) Completo con pie inalámbrico | TIG/soldadura convencional con electrodos | Trifásica                | 3-400                          | 300 A a 32 V, ciclo de trabajo del 60% | 36  | 33    | 19    | 16    | 13    | 13,1 | 12,5                               | 75 VCC (10-15 VCC*)                        | Altura: 24,75 in (629 mm)<br>Ancho: 13,75 in (349 mm)<br>Profundidad: 22 in (559 mm) | 134 lb (61 kg) |
|               |  |   | Monofásica               | 3-400                          | 250 A a 29 V, ciclo de trabajo del 60% | 52  | 47    | 26    | 22    | 17    | 10,9 | 9,9                                |  |  |                |
|               | Dynasty 800 (907719) Solo fuente de alimentación (951696) Completo con pie (951697) Completo con pie inalámbrico | TIG/soldadura convencional con electrodos | Trifásica                | 5-800                          | 600 A a 44 V, ciclo de trabajo del 60% | 96  | 86    | 48    | 42    | 33    | 35   | 33                                 | 75 VCC (10-15 VCC*)                        | Altura: 34,5 in (876 mm)<br>Ancho: 13,75 in (349 mm)<br>Profundidad: 22 in (559 mm)  | 198 lb (90 kg) |
|               |  |   | Monofásica               | 5-800                          | 500 A a 40 V, ciclo de trabajo del 60% | 136   | 122   | 66    | 56    | 44    | 28   | 26                                 |  |  |                |

# Syncrowave® 250 DX y 350 LX

TIG en CA/CC y soldadura convencional con electrodos Consulte el documento AD/4.2

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



Solo en la máquina Syncrowave 250

Paquete completo Syncrowave 350

### Capacidad para soldaduras TIG

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



Consulte la página 125.

Industrial pesado **CC** AC **1** DC Phase

### Procesos

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

### Incluye

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

### Los paquetes completos incluyen

- Tren rodante
  - Enfriador Coolmate™ 3CS
  - Refrigerante (cuatro galones)
  - Antorcha enfriada con agua de 25 pies (7,6 m) con conector estilo Dinse (Syncrowave 250: Weldcraft™ W-250) (Syncrowave 350: Weldcraft™ W-375)
  - Cable de trabajo de 15 pies (4,6 m) con pinza y conector estilo Dinse
  - Control remoto de pie de servicio pesado RFCS-14 HD
  - Regulador caudalímetro con manguera
  - Kit de accesorios para la antorcha con tungsteno
  - Cubierta de cable
- Nota: Cordón de alimentación NO incluido.*

### Accesorios más populares

- Tren rodante n°. 37 195282 (pág. 119)
- Control remoto de pie inalámbrico 300429 (pág. 125)
- Módulo pulsador 300548 (250 DX SOLAMENTE, estándar en 350 LX) Para soldar materiales delgados. Ofrece un efecto de calentamiento y enfriamiento del charco de soldadura para reducir la entrada de calor y controlar la distorsión del material. Ofrece de 0,25 a 10 pulsos por segundo.
- Módulo secuenciador 300547 (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](http://MillerWelds.com) o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

**La salida de onda cuadrada con control de equilibrio de CA** presenta una acción de limpieza ajustable y aumento de la estabilidad del arco para varias aleaciones de aluminio, que ayuda a eliminar el salpicado de tungsteno y la rectificación del arco.

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

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

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

**Enfriador Coolmate™ 3CS** (se muestra en el paquete completo). El sistema de enfriamiento de tres galones posee un indicador de flujo que muestra que el sistema está en marcha y un filtro externo que evita el ingreso de objetos en el cable de la antorcha enfriada con agua.

**El último procedimiento** convoca automáticamente la configuración del último procedimiento al cambiar de polaridad.

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

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

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

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

CA/CC

## Antorchas TIG serie Weldcraft™

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



Si desea obtener información más detallada, visite

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



A-150  
(enfriado con agua)

W-250  
(enfriado con agua)

W-125  
(especializado)

W-250  
(automatización)  
Consulte el documento AY/37.0  
para obtener más información.

### Definición del estándar de rendimiento

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

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

Se ofrece un **rendimiento sólido** gracias a la construcción pesada en cobre que ofrece una capacidad de soldadura máxima para el trabajo exigente en campo.

Se simplifica la **instalación del paquete de antorcha** 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** por sobrecalentamiento mediante el enfriamiento con agua de rendimiento uniforme.

**Extienda la vida útil de las piezas** con los componentes de cobre duradero que aumentan la capacidad de corriente.

**Reduzca las fugas de gas y agua** mediante conexiones mecánicas seguras.

**Funciona en clima frío** con el conjunto de mangueras y cables Tri-flex™ 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 | Etiqueta de conjunto de características |                            |
| 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” implica una característica adicional.

“125” significa un amperaje de 125.

“A” significa enfriado con aire.

## Antorchas enfriadas con aire Weldcraft™

**Recomendadas para amperajes de soldadura de menos de 200 A.** Las antorchas enfriadas con aire son excelentes para aplicaciones portátiles, ya que no requieren un circulador de agua. Para las fuentes de alimentación sin solenoide de gas incorporado, la antorcha de dos piezas enfriada con aire es la solución de preferencia.

## Antorchas enfriadas con agua Weldcraft™

**Recomendadas para amperajes de soldadura de más de 200 A.** Las antorchas enfriadas con agua ofrecen un diseño pequeño y permiten un control preciso debido al eficiente enfriamiento alrededor del cabezal. Este mismo enfriamiento permite extender la vida útil de la antorcha y ofrece capacidades de mayor amperaje.

## Antorchas Weldcraft™ especializadas

**Las antorchas especializadas están diseñadas para adaptarse mejor a las aplicaciones únicas.** Para las áreas difíciles de alcanzar, las antorchas de la **serie Micro** ofrecen acceso y mayor capacidad de maniobra. Las antorchas de la **serie Modular** permiten cambiar rápidamente muchos estilos de antorcha distintos para cualquier configuración conjunta. Si lo que necesita es amperaje alto, la antorcha **W-500** es la respuesta.

## Antorchas Weldcraft™ Automation

**Ideal para aplicaciones mecanizadas,** la serie Weldcraft Automation ofrece antorchas enfriadas 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 alimentación sugeridas

- Multimat™ 200/215 (pág. 41)(A-150)
- Maxstar® 161 STL/STH (pág. 54)(A-150)
- Syncrowave® 210 (pág. 55)(A-150)
- Dynasty®/Maxstar® 210 (pág. 56)(A-150, W-250)
- Dynasty®/Maxstar® 280 (pág. 56)(A-200, W-280)
- Dynasty®/Maxstar® 400 (pág. 58)(W-375)
- Dynasty®/Maxstar® 800 (pág. 58)(W-400)
- Syncrowave® 250 DX (pág. 59)(W-375)
- Syncrowave® 350 LX (pág. 59)(W-375)

### Controles táctiles

- RCC con movimiento rotativo este/oeste (pág. 124) 151086 14 clavijas
- RCCS movimiento rotativo norte/sur (pág. 124)
  - 195184 6 clavijas
  - 195503 6 clavijas
  - 301146 RJ45
  - 043688 14 clavijas
- RMS con botón de contacto momentáneo (pág. 124)
  - 195269 6 clavijas
  - 187208 14 clavijas
- RMLS momentáneo/sostenido (pág. 124) 129337 14 clavijas
- RPBS con dos botones de inicio/parada (pág. 124) 300666 14 clavijas

# Electrodos de tungsteno Weldcraft™

## Tungsteno para las aplicaciones de soldadura TIG más exigentes.

Disponibles en cuatro tipos y diámetros estándar, nuestra línea de electrodos de tungsteno Weldcraft ha superado pruebas rigurosas para garantizar la mayor calidad y durabilidad. Los paquetes codificados por color contienen diez electrodos de tungsteno de 7 in (175 mm).

| Tipo   | Número de pieza | Diámetro in (mm) | Tipo   | Número de pieza | Diámetro in (mm) |
|--|-----------------|------------------|--|-----------------|------------------|
| <b>Ceriado al 2% (EWCo-2)</b>  |                 |                  | <b>Puro (EWP)</b>  |                 |                  |
| Funciona bien en soldadura en CC y arranques de arco con ajustes de baja corriente, y ofrece un rendimiento excelente en procesos en CA.                               | WC040X7         | 0,040 (1,0)      | Al calentarse, forma una punta nitida 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 (4,0)       |  | —               | 5/32 (4,0)       |
| <b>Lantanzado al 2% (EWLa-2)</b>   |                 |                  | <b>Tierra rara (EWG)</b>   |                 |                  |
| Proporciona arranques de arco excelentes, estabilidad y reencendido del arco, y menor erosión de la punta en soldaduras en CA y CC. Puede reemplazar al toriado al 2%. | WL2040X7        | 0,040 (1,0)      | Combina los mejor de todos los elementos de aleación con un arco de estabilidad excelente para soldaduras en CA o CC.  | —               | 0,040 (1,0)      |
|  | WL2116X7        | 1/16 (1,6)       |  | WG116X7         | 1/16 (1,6)       |
|  | WL2332X7        | 3/32 (2,4)       |  | WG332X7         | 3/32 (2,4)       |
|  | WL2018X7        | 1/8 (3,2)        |  | WG018X7         | 1/8 (3,2)        |
|  | WL2532X7        | 5/32 (4,0)       |  | —               | 5/32 (4,0)       |



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



### Weldcraft™ serie A-80

Anteriormente serie WP-24.

Consulte el documento AY/21.0.



**Innovadoras antorchas enfriadas con aire para aplicaciones de soldadura complejas, especialmente en lugares con acceso limitado o con materiales de calibres finos.**

**El cuerpo de la antorcha extremadamente liviano, bien equilibrado, mejora la comodidad y el control del operario.**

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

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

#### Aplicaciones

- Astilleros ▪ Deportes motorizados
- Industria aeroespacial ▪ Áreas restringidas

#### Consumibles más populares

- Mordazas tubulares
  - 53N16 0,040 in (1,0 mm)
  - 53N14 1/16 in (1,6 mm)
  - 24C332 3/32 in (2,4 mm)
- Cuerpos de mordaza
  - 53N18 0,040 in (1,0 mm)
  - 53N19 1/16 in (1,6 mm)
  - 24CB332 3/32 in (2,4 mm)
- Boquillas de aluminio
  - A53N24 #4, 1/4 in
  - A53N25 #5, 5/16 in
  - A53N27 #6, 3/8 in

#### Accesorios más populares

- Llave para cuerpo de mordaza 53N20

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

| Modelo          | Goma<br>12,5 pies (3,8 m) | 25 pies (7,6 m) | Tipo              | Salida nominal   | Rango del electrodo        |
|-----------------|---------------------------|-----------------|-------------------|--|----------------------------|
| A-80            | WP-24-12-R                | WP-24-25-R      | Enfriado con aire | CC: 80 A a un ciclo de trabajo del 60%<br>CA: 50 A a un ciclo de trabajo del 60% | 0,020-3/32 in (0,5-2,4 mm) |
| A-80 Flex       | WP-24F-12-R               | WP-24F-25-R     |                   |  |                            |
| A-80 Flex Valve | WP-24FV-12-R              | WP-24FV-25-R    |                   |  |                            |

### Weldcraft™ serie A-125

Anteriormente serie WP-9.

Consulte el documento AY/22.0.



**Antorchas enfriadas con aire diseñadas para un óptimo control durante la soldadura, 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 espacios reducidos (modelo A-125 Pencil).**

**Combine el cuello flexible y la válvula de gas para soldar uniones en lugares con acceso restringido mediante fuentes de alimentación sin solenoides de gas (modelo A-125 Flex Valve).**

**Para una máxima versatilidad en múltiples aplicaciones de soldadura, 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

#### Consumibles más populares

- Mordazas tubulares
  - 13N22 1/16 in (1,6 mm)
  - 13N23 3/32 in (2,4 mm)
  - 13N24 1/8 in (3,2 mm)
- Cuerpos de mordaza
  - 13N27 1/16 in (1,6 mm)
  - 13N28 3/32 in (2,4 mm)
  - 13N29 1/8 in (3,2 mm)
- Boquillas de aluminio
  - 13N10 #6, 3/8 in
  - 13N11 #7, 7/16 in
  - 13N12 #8, 1/2 in

#### 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 los siguientes de cada tamaño (0,040, 1/16 in): mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2% de 7 in.

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

| Modelo           | Goma<br>12,5 pies (3,8 m) | 25 pies (7,6 m) | Goma de 2 piezas<br>12,5 pies (3,8 m) | 25 pies (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%<br>CA: 100 A a un ciclo de trabajo del 60% | 0,020-1/8 in (0,5-3,2 mm) |
| A-125 Valve      | WP-9V-12-R                | WP-9V-25-R      | WP-9V-12-2                            | WP-9V-25-2      |                   |  |                           |
| A-125 Flex       | WP-9F-12-R                | WP-9F-25-R      | WP-9F-12-2                            | WP-9F-25-2      |                   |  |                           |
| A-125 Flex Valve | WP-9FV-12-R               | WP-9FV-25-R     | WP-9FV-12-2                           | WP-9FV-25-2     |                   |  |                           |
| A-125 Pencil     | WP-9P-12-R                | WP-9P-25-R      | -                                     | -               |                   |  |                           |



## Weldcraft™ serie A-150

Consulte el documento AY/23.0.

Anteriormente serie WP-17.



**Antorchas enfriadas con aire versátiles e innovadoras, diseñadas para soldar con gran comodidad en una amplia variedad de aplicaciones.**

**El cabezal Diamond Grip™** (A-150 y A-150 Valve) está diseñado 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 las antorchas de la serie Redhead™ en diversas aplicaciones de soldadura sin agregar gastos.

### Aplicaciones

- Fabricación ▪ Mantenimiento y reparación
- Industria aeroespacial ▪ Industria de alimentos y bebidas
- Arte en metal ▪ Petroquímica
- Astilleros

### Consumibles más populares

- Mordazas tubulares
  - 10N23 1/16 in (1,6 mm)
  - 10N24 3/32 in (2,4 mm)
  - 10N25 1/8 in (3,2 mm)
- Cuerpos de mordaza
  - 10N31 1/16 in (1,6 mm)
  - 10N32 3/32 in (2,4 mm)
  - 10N28 1/8 in (3,2 mm)
- Boquillas de aluminio
  - 10N48 #6, 3/8 in
  - 10N47 #7, 7/16 in
  - 10N46 #8, 1/2 in

### Accesorios más populares

- Kit de accesorios AK-150MFC  
Permite la personalización de la antorcha A-150. Se convierte en 28 estilos de antorcha distintos con el cable existente. Incluye mordazas tubulares, cuerpos de las mordazas, boquillas, cabezales de la antorcha, mango y más.



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

\* PSH = mango de parada positiva (mango roscado).

| Modelo                   | Goma 12,5 pies (3,8 m) |                 | Mono-Flex™ 12,5 pies (3,8 m) |                 | Goma de 2 piezas 12,5 pies (3,8 m) |                 | Tipo              | Salida nominal   | Rango del electrodo       |
|--------------------------|------------------------|-----------------|------------------------------|-----------------|------------------------------------|-----------------|-------------------|--|---------------------------|
|                          | 25 pies (7,6 m)        | 25 pies (7,6 m) | 25 pies (7,6 m)              | 25 pies (7,6 m) | 25 pies (7,6 m)                    | 25 pies (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%<br>CA: 115 A a un ciclo de trabajo del 60% | 0,020-1/8 in (0,5-3,2 mm) |
| A-150 Valve              | WP-17V-12-R            | WP-17V-25-R     | WP-17V-12-MF                 | WP-17V-25-MF    | WP-17V-12-2                        | WP-17V-25-2     |                   |  |                           |
| A-150 Flex               | WP-17F-12-R            | WP-17F-25-R     | -                            | -               | WP-17F-12-2                        | WP-17F-25-2     |                   |  |                           |
| A-150 Flex Valve         | WP-17FV-12-R           | WP-17FV-25-R    | -                            | -               | WP-17FV-12-2                       | WP-17FV-25-2    |                   |  |                           |
| A-150 Flex Valve Redhead | WP-R17FV-12-R          | WP-R17FV-25-R   | -                            | -               | -                                  | -               |                   |  |                           |
| A-150 PSH*               | -                      | WP-17-25-R-PSH  | -                            | -               | -                                  | WP-17-25-2-PSH  |                   |  |                           |
| A-150 Valve PSH*         | WP-17V-12-R-PSH        | WP-17V-25-R-PSH | -                            | -               | -                                  | WP-17V-25-2-PSH |                   |  |                           |

## Weldcraft™ serie A-200

Consulte el documento AY/24.0.

Anteriormente serie WP-26.



**Antorchas enfriadas con aire de gran confiabilidad y máximo rendimiento, diseñadas para aplicaciones de soldadura con trabajo pesado.**

**Elimine el gasto** de un sistema enfriado con agua. La capacidad de enfriamiento con aire aporta confiabilidad y economía para todas las aplicaciones en campo.

**La combinación de características avanzadas como el cuello flexible y la válvula de gas** aumentan la comodidad y el control (A-200 Flex Valve).

**Máxima versatilidad.** Utilice las antorchas serie Redhead en diversas aplicaciones de soldadura sin agregar gastos.

### Aplicaciones

- Fabricación ▪ Mantenimiento y reparación
- Manufactura ▪ Astilleros ▪ Vocacional

### Consumibles más populares

- Mordazas tubulares
  - 10N23 1/16 in (1,6 mm)
  - 10N24 3/32 in (2,4 mm)
  - 10N25 1/8 in (3,2 mm)
- Cuerpos de mordaza
  - 10N31 1/16 in (1,6 mm)
  - 10N32 3/32 in (2,4 mm)
  - 10N28 1/8 in (3,2 mm)
- Boquillas de aluminio
  - 10N47 #7, 7/16 in
  - 10N46 #8, 1/2 in
  - 10N45 #10, 5/8 in

### Accesorios más populares

- Kit de accesorios AK3C

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

| Modelo                   | Goma 12,5 pies (3,8 m) |                 | Goma de 2 piezas 12,5 pies (3,8 m) |                 | Tipo              | Salida nominal   | Rango del electrodo        |
|--------------------------|------------------------|-----------------|------------------------------------|-----------------|-------------------|--|----------------------------|
|                          | 25 pies (7,6 m)        | 25 pies (7,6 m) | 25 pies (7,6 m)                    | 25 pies (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%<br>CA: 150 A a un ciclo de trabajo del 60% | 0,020-5/32 in (0,5-4,0 mm) |
| A-200 Valve              | WP-26V-12-R            | WP-26V-25-R     | WP-26V-12-2                        | WP-26V-25-2     |                   |  |                            |
| A-200 Flex               | WP-26F-12-R            | WP-26F-25-R     | WP-26F-12-2                        | WP-26F-25-2     |                   |  |                            |
| A-200 Flex Valve         | WP-26FV-12-R           | WP-26FV-25-R    | WP-26FV-12-2                       | WP-26FV-25-2    |                   |  |                            |
| A-200 Flex Redhead       | WP-R26F-12-R           | -               | -                                  | -               |                   |  |                            |
| A-200 Flex Valve Redhead | -                      | WP-R26FV-25-R   | -                                  | -               |                   |  |                            |

## Weldcraft™ W-180

Consulte el documento AY/26.0.

Anteriormente WP-24W.



**Una de las antorchas TIG enfriadas con agua más pequeñas del mercado, diseñada para soldadura en lugares estrechos que requieren un amperaje elevado.**

Use amperajes elevados en áreas estrechas para una soldadura eficiente.

La capacidad de maniobra superior permite llegar a lugares con acceso limitado gracias al cuerpo compacto de la antorcha.

Excelente capacidad de soldadura. No es preciso aumentar el tamaño de la antorcha, debido al eficiente sistema de enfriamiento.

### Aplicaciones

- Industria aeroespacial ■ Fabricación
- Industria de alimentos y bebidas ■ Astilleros
- Mantenimiento y reparación
- Petroquímica ■ Fabricación de precisión

### Consumibles más populares

- Mordazas tubulares
  - 53N16 0,040 in (1,0 mm)
  - 53N14 1/16 in (1,6 mm)
  - 24C332 3/32 in (2,4 mm)
- Cuerpos de mordaza
  - 53N18 0,040 in (1,0 mm)
  - 53N19 1/16 in (1,6 mm)
  - 24CB332 3/32 in (2,4 mm)
- Boquillas de aluminio
  - A53N24 #4, 1/4 in
  - A53N25 #5, 5/16 in
  - A53N27 #6, 3/8 in

| Modelo | Goma con refuerzo trenzado 12,5 pies (3,8 m) | 25 pies (7,6 m) | Vinilo 12,5 pies (3,8 m) | 25 pies (7,6 m) | Tipo              | Salida nominal   | Rango del electrodo        |
|--------|--|-----------------|--------------------------|-----------------|-------------------|--|----------------------------|
| W-180  | WP-24W-12-R                                  | WP-24W-25-R     | WP-24W-12                | WP-24W-25       | Enfriado con agua | CC: 180 A a un ciclo de trabajo del 100%, CA: 115 A a un ciclo de trabajo del 100% | 0,020-3/32 in (0,5-2,4 mm) |

## Weldcraft™ W-200 Pencil Flex

Consulte el documento AY/27.0.

Anteriormente WP-25.



**Versátil antorcha enfriada con agua, optimizada para su uso en situaciones con acceso limitado.**

El cuello flexible estilo lápiz está diseñado para aplicaciones con amperaje elevado en espacios reducidos.

Se ofrece menor tiempo de inactividad y mayor tiempo de uso sin problemas por sobrecalentamiento con su enfriamiento de diseño innovador.

Se ofrece más comodidad y control con un diseño de cuerpo liviano y equilibrado.

### Aplicaciones

- Industria aeroespacial ■ Fabricación
- Industria de alimentos y bebidas ■ Astilleros
- Mantenimiento y reparación
- Petroquímica ■ Fabricación de precisión

### Consumibles más populares

- Aislador (lente sin gas y lente de gas) (requerido) 598882
- Mordazas tubulares (lente sin gas y lente de gas)
  - 13N20 0,020 in (0,5 mm)
  - 13N21 0,040 in (1,0 mm)
  - 13N22 1/16 in (1,6 mm)
  - 13N23 3/32 in (2,4 mm)
  - 13N24 1/8 in (3,2 mm)
- Cuerpos de mordaza
  - 13N25 0,020 in (0,5 mm)
  - 13N26 0,040 in (1,0 mm)
  - 13N27 1/16 in (1,6 mm)
  - 13N28 3/32 in (2,4 mm)
  - 13N29 1/8 in (3,2 mm)
- Lente de gas

| Modelo            | Goma con refuerzo trenzado 12,5 pies (3,8 m) | 25 pies (7,6 m) | Vinilo 12,5 pies (3,8 m) | 25 pies (7,6 m) | Tipo              | Salida nominal   | Rango del electrodo       |
|-------------------|--|-----------------|--------------------------|-----------------|-------------------|--|---------------------------|
| W-200 Pencil Flex | WP-25-12-R                                   | WP-25-25-R      | WP-25-12                 | WP-25-25        | Enfriado con agua | CC: 200 A a un ciclo de trabajo del 100%, CA: 140 A a un ciclo de trabajo del 100% | 0,020-1/8 in (0,5-3,2 mm) |

## Weldcraft™ W-225 Pencil

Consulte el documento AY/28.0.

Anteriormente WP-20P.



**Antorcha enfriada con agua, diseñada para alcanzar una larga vida útil sin problemas, con un rendimiento de soldadura uniforme en aplicaciones generales.**

Extienda la vida útil de la antorcha y minimice el tiempo de inactividad por sobrecalentamiento gracias al enfriamiento eficiente alrededor del cabezal.

El cabezal estilo lápiz permite un mayor acceso a uniones difíciles de alcanzar.

Ofrece más comodidad y control con un diseño de cuerpo liviano y compacto.

### Boquillas de aluminio

- 13N08 #4, 1/4 in
- 13N09 #5, 5/16 in
- 13N10 #6, 3/8 in
- 13N11 #7, 7/16 in
- 13N12 #8, 1/2 in
- 13N13 #10, 5/8 in
- 53N58 #4, 1/4 in (lente de gas)
- 53N59 #5, 5/16 in (lente de gas)
- 53N60 #6, 3/8 in (lente de gas)
- 53N61 #7, 7/16 in (lente de gas)
- 53N61S #8, 1/2 in (lente de gas)

### Accesorios más populares



- Cubiertas para cable
  - WC-3-10 10 pies (3 m)
  - WC-3-22 22 pies (6,7 m)

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

| Modelo       | Vinilo 12,5 pies (3,8 m) | 25 pies (7,6 m) | Tipo              | Salida nominal   | Rango del electrodo       |
|--------------|--------------------------|-----------------|-------------------|--|---------------------------|
| W-225 Pencil | WP-20P-12                | WP-20P-25       | Enfriado con agua | CC: 225 A a un ciclo de trabajo del 100%, CA: 160 A a un ciclo de trabajo del 100% | 0,020-1/8 in (0,5-3,2 mm) |



# Weldcraft™ serie W-250

Consulte el documento AY/29.0.

Anteriormente serie WP-20.



**La antorcha enfriada con agua ofrece un rendimiento uniforme y servicio a largo plazo sin problemas con el enfriamiento con agua alrededor del cabezal.**

**Extienda la vida útil de la antorcha y minimice el tiempo de inactividad** por sobrecalentamiento gracias al enfriamiento eficiente alrededor del cabezal.

**Reduzca las fugas** de gas y agua mediante conexiones mecánicas seguras.

**Incluye una manguera fácil de reemplazar** gracias al diseño innovador de la conexión mecánica (W-250 Valve).

| Modelo      | Goma con refuerzo trenzado |                 | Vinilo            |                 | Tipo              | Salida nominal   | Rango del electrodo       |
|-------------|----------------------------|-----------------|-------------------|-----------------|-------------------|--|---------------------------|
|             | 12,5 pies (3,8 m)          | 25 pies (7,6 m) | 12,5 pies (3,8 m) | 25 pies (7,6 m) |                   |  |                           |
| W-250       | WP-20-12-R                 | WP-20-25-R      | WP-20-12          | WP-20-25        | Enfriado con agua | CC: 250 A a un ciclo de trabajo del 100%<br>CA: 180 A a un ciclo de trabajo del 100% | 0,020-1/8 in (0,5-3,2 mm) |
| W-250 Valve | -                          | -               | WP-20V-12         | WP-20V-25       |                   |  |                           |

# Weldcraft™ W-280 Super Cool

Consulte el documento AY/30.0.

Anteriormente WP-280.



**Antorcha enfriada con agua, diseñada para aplicaciones exigentes con amperajes elevados.**

**La tecnología Super Cool** ofrece una superficie mayor para aumentar la eficiencia y la capacidad de enfriamiento.

**Reduzca el tiempo de inactividad** por sobrecalentamiento mediante el enfriamiento con agua de rendimiento uniforme.

**Reduzca las fugas de gas y agua** mediante conexiones mecánicas seguras.

| Modelo           | Goma con refuerzo trenzado |                 | Goma con refuerzo trenzado tipo Dinse | Tipo              | Salida nominal   | Rango del electrodo       |
|------------------|----------------------------|-----------------|---------------------------------------|-------------------|--|---------------------------|
|                  | 12,5 pies (3,8 m)          | 25 pies (7,6 m) | de 50 mm 25 pies (7,6 m)              |                   |  |                           |
| W-280 Super Cool | 301251012                  | 301251025       | 301251001                             | Enfriado con agua | CC: 280 A a un ciclo de trabajo del 100%<br>CA: 195 A a un ciclo de trabajo del 100% | 0,020-1/8 in (0,5-3,2 mm) |

# Weldcraft™ W-375 Super Cool

Consulte el documento AY/32.5.



**Antorcha enfriada con agua, diseñada para aplicaciones exigentes con amperajes elevados.**

**La tecnología Super Cool** ofrece una superficie mayor para aumentar la eficiencia y la capacidad de enfriamiento.

**Reduzca el tiempo de inactividad** por sobrecalentamiento mediante el enfriamiento con agua de rendimiento uniforme.

**Reduzca las fugas de gas y agua** mediante conexiones mecánicas seguras.

| Modelo           | Goma con refuerzo trenzado |                 | Goma con refuerzo trenzado tipo Dinse | Tipo              | Salida nominal   | Rango del electrodo       |
|------------------|----------------------------|-----------------|---------------------------------------|-------------------|--|---------------------------|
|                  | 12,5 pies (3,8 m)          | 25 pies (7,6 m) | de 50 mm 25 pies (7,6 m)              |                   |  |                           |
| W-375 Super Cool | 301253012                  | 301253025       | 301253001                             | Enfriado con agua | CC: 375 A a un ciclo de trabajo del 100%<br>CA: 265 A a un ciclo de trabajo del 100% | 0,020-1/8 in (0,5-3,2 mm) |

### Aplicaciones

- Industria aeroespacial • Fabricación de aluminio
- Industria automotriz • Fabricación
- Fabricación con materiales exóticos
- Fabricación de precisión en metal
- Fabricación de cuerpos a presión
- Astilleros • Herramientas y troqueles
- Tubos y caños • Vocacional

### Consumibles más populares

- Aislador (lente sin gas y lente de gas) (requerido) 598882
- Mordazas tubulares (lente sin gas y lente de gas)
  - 13N20 0,020 in (0,5 mm)
  - 13N21 0,040 in (1,0 mm)
  - 13N22 1/16 in (1,6 mm)
  - 13N23 3/32 in (2,4 mm)
  - 13N24 1/8 in (3,2 mm)
- Cuerpos de mordaza
  - 13N25 0,020 in (0,5 mm)
  - 13N26 0,040 in (1,0 mm)
  - 13N27 1/16 in (1,6 mm)
  - 13N28 3/32 in (2,4 mm)
  - 13N29 1/8 in (3,2 mm)
- Lente de gas
  - 45V41 0,020 in (0,5 mm)
  - 45V42 0,040 in (1,0 mm)
  - 45V43 1/16 in (1,6 mm)
  - 45V44 3/32 in (2,4 mm)
  - 45V45 1/8 in (3,2 mm)
- Boquillas de aluminio
  - 13N08 #4, 1/4 in
  - 13N09 #5, 5/16 in
  - 13N10 #6, 3/8 in
  - 13N11 #7, 7/16 in
  - 13N12 #8, 1/2 in
  - 13N13 #10, 5/8 in
  - 53N58 #4, 1/4 in (lente de gas)
  - 53N59 #5, 5/16 in (lente de gas)
  - 53N60 #6, 3/8 in (lente de gas)
  - 53N61 #7, 7/16 in (lente de gas)
  - 53N61S #8, 1/2 in (lente de gas)
- Tapas posteriores
  - 41V33 Corta
  - 41V35 Mediana
  - 41V24 Larga

### Accesorios más populares



### Cubiertas para cable

- Para la serie W-250
  - WC-3-10 10 pies (3 m)
  - WC-3-22 22 pies (6,7 m)
- Para W-280 y W-375
  - WC0183 11,75 pies (3,6 m)
  - WC0182 24,25 pies (7,4 m)



### Kit de accesorios AK4C

- 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 in): mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2% de 7 in.

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

## Weldcraft™ serie W-350

Consulte el documento AY/32.0

Anteriormente serie WP-18.



**Antorchas enfriadas con agua de construcción robusta, diseñadas para amperajes elevados y soldadura manual continua en aplicaciones mecanizadas.**

**Reduzca el tiempo de inactividad y los costos** al minimizar el sobrecalentamiento con el sistema de enfriamiento exclusivo diseñado para la comodidad del operario.

**Reduzca la incomodidad y la fatiga** con el diseño cómodo del mango.

**Regule mejor el flujo de gas** mediante el control de gas táctil incorporado (W-350 Valve).

### Aplicaciones

- Fabricación ▪ Manufactura
- Mantenimiento y reparación
- Astilleros ▪ Tubos y caños

### Consumibles más populares

- Mordazas tubulares
  - 10N24 3/32 in (2,4 mm)
  - 10N25 1/8 in (3,2 mm)
  - 54N20 5/32 in (4,0 mm)
- Cuerpos de mordaza
  - 10N32 3/32 in (2,4 mm)
  - 10N28 1/8 in (3,2 mm)
  - 406488 5/32 in (4,0 mm)
- Boquillas de aluminio
  - 10N48 #6, 3/8 in
  - 10N47 #7, 7/16 in
  - 10N46 #8, 1/2 in
  - 10N45 #10, 5/8 in
  - 10N44 #12, 3/4 in

| Modelo      | Goma              |                 | Vinilo            |                 | Tipo              | Salida nominal   | Rango del electrodo        |
|-------------|-------------------|-----------------|-------------------|-----------------|-------------------|--|----------------------------|
|             | 12,5 pies (3,8 m) | 25 pies (7,6 m) | 12,5 pies (3,8 m) | 25 pies (7,6 m) |                   |  |                            |
| W-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%<br>CA: 250 A a un ciclo de trabajo del 100% | 0,020-5/32 in (0,5-4,0 mm) |
| W-350 Valve | -                 | WP-18V-25-R     | -                 | WP-18V-25       |                   |  |                            |

## Weldcraft™ W-400 Super Cool

Consulte el documento AY/33.0

Anteriormente WP-18SC.



**Antorcha enfriada con agua, diseñada para soportar las aplicaciones más exigentes a la vez que se minimiza el sobrecalentamiento.**

**Extienda la vida útil de la antorcha y de los consumibles** con la cámara para flujo total de agua que proporciona enfriamiento alrededor del cabezal.

**Mejore la cobertura de gas y la capacidad de enfriamiento** con el uso de lentes de gas con mordaza tubular de cuerpo corto de servicio pesado.

**Extienda la vida útil de las piezas** con los componentes de cobre duradero que aumentan la capacidad de corriente.

### Aplicaciones

- Fabricación pesada ▪ Herramientas y troqueles
- Fabricación de caños y tubos
- Fabricación de cuerpos a presión

### Consumibles más populares

- Mordazas tubulares de servicio pesado
  - 10N25HD 1/8 in (3,2 mm)
  - 54N20HD 5/32 in (4,0 mm)
  - 18C36 3/16 in (4,8 mm)
- Cuerpo de mordaza con nariz de servicio pesado (todos los tamaños) NCB-36
- Boquillas de aluminio
  - 54N16 #6, 3/8 in
  - 54N15 #7, 7/16 in
  - 54N14 #8, 1/2 in
- Tapas posteriores
  - 57Y04 Corta
  - 300M Mediana

| Modelo           | Goma              |                 | Vinilo            |                 | Tipo              | Salida nominal   | Rango del electrodo        |
|------------------|-------------------|-----------------|-------------------|-----------------|-------------------|--|----------------------------|
|                  | 12,5 pies (3,8 m) | 25 pies (7,6 m) | 12,5 pies (3,8 m) | 25 pies (7,6 m) |                   |  |                            |
| W-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 a un ciclo de trabajo del 100% | 0,020-3/16 in (0,5-4,8 mm) |

## Weldcraft™ W-410

Consulte el documento AY/34.0

Anteriormente CS410.



**Antorcha enfriada con agua que permite aumentar la salida de amperaje sin aumentar el tamaño de la antorcha. Diseñada para aplicaciones exigentes.**

**El diseño D-Handle™** incluye una parte superior plana autoindexada que permite orientar la antorcha al tacto.

**Funciona en clima frío** con el conjunto de mangueras y cables Tri-Flex™ permanece flexible para facilitar la manipulación y extender la vida útil de los cables.

**Mejore la protección por alta frecuencia** y reduzca al mínimo las fugas de gas con el sello de doble labio de la tapa trasera.

### Aplicaciones

- Industria aeroespacial ▪ Tubos y caños
- Fabricación con materiales exóticos
- Fabricación de caños y tubos

### Consumibles más populares

- Mordazas tubulares
  - 10N24 3/32 in (2,4 mm)
  - 10N25 1/8 in (3,2 mm)
  - 54N20 5/32 in (4,0 mm)
- Cuerpos de mordaza
  - 10N32 3/32 in (2,4 mm)
  - 10N28 1/8 in (3,2 mm)
  - 406488 5/32 in (4,0 mm)
- Boquillas de aluminio
  - 10N46 #8, 1/2 in
  - 10N45 #10, 5/8 in
  - 10N44 #12, 3/4 in

| Modelo | Goma con refuerzo trenzado |                 | Tipo              | Salida nominal   | Rango del electrodo        |
|--------|----------------------------|-----------------|-------------------|--|----------------------------|
|        | 12,5 pies (3,8 m)          | 25 pies (7,6 m) |                   |  |                            |
| W-410  | CS410-12                   | CS410-25        | Enfriado con agua | CC: 410 A a un ciclo de trabajo del 100%, CA: 310 A a un ciclo de trabajo del 100% | 0,020-5/32 in (0,5-4,0 mm) |

# Weldcraft™ serie W-125 Micro

Consulte el documento AY/25.0.

Anteriormente serie WP-125.



**Antorchas enfriadas con agua MicroTig® diseñadas para uniones con acceso limitado.**

La boquilla de perfil bajo cabe en orificios tan pequeños como 5/8 in de diámetro.

Las opciones de 45, 90 y 180 grados mejoran el acceso en las áreas estrechas.

Los costos de mantenimiento son más bajos con los componentes del cabezal y el aislante reemplazable de goma de silicona.

**Aplicaciones**

- Industria aeroespacial ■ Industria de alimentos y bebidas
- HVAC ■ Industria automotriz ■ Petroquímica
- Fabricación de precisión

**Consumibles más populares**

- Mandriles de 90°
  - 125C40-90 0,040 in (1,0 mm)
  - 125C116-90 1/16 in (1,6 mm)
  - 125C332-90 3/32 in (2,4 mm)
- Boquilla de 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 pies (3,8 m)          | 25 pies (7,6 m) | 12,5 pies (3,8 m) | 25 pies (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%<br>CA: 80 A a un ciclo de trabajo del 100% | 0,040-3/32 in (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.



**Antorcha confiable enfriada con agua, diseñada para aplicaciones exigentes de alta capacidad.**

Comodidad y menor tiempo de inactividad debido a la cámara de agua sellada que minimiza el sobrecalentamiento de la antorcha.

Componentes para servicio pesado que proporcionan un rendimiento de soldadura confiable, incluso después de un uso continuo y exigente.

Construcción 100% de cobre que garantiza la mayor conductividad térmica.

**Aplicaciones**

- Fabricación pesada ■ Herramientas y troqueles
- Fabricación de caños y tubos
- Fabricación de cuerpos a presión

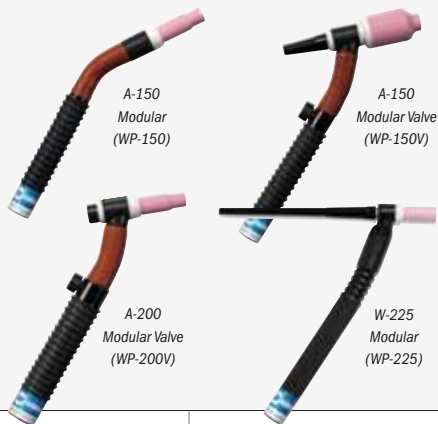
**Consumibles más populares**

- Aislante (requerido) 12NG
- Mordazas tubulares
  - 85Z17 5/32 in (4,0 mm)
  - 85Z18 3/16 in (4,8 mm)
  - 85Z19 1/4 in (6,4 mm)
- Cuerpo de mordaza (todos los tamaños) 11WP65
- Boquillas de aluminio
  - 14N59 #6, 3/8 in
  - 14N60 #7, 7/16 in
  - 14N61 #8, 1/2 in
  - 14N61-10 #10, 5/8 in
  - 14N61-12 #12, 3/4 in

| Modelo | Goma              |                 | Tipo              | Salida nominal   | Rango del electrodo      |
|--------|-------------------|-----------------|-------------------|--|--------------------------|
|        | 12,5 pies (3,8 m) | 25 pies (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 a un ciclo de trabajo del 100% | 1/16-1/4 in (1,6-6,4 mm) |

# Weldcraft™ serie Modular

Consulte el documento AY/36.0.



**Antorchas enfriadas con aire y con agua diseñadas para soldar varias configuraciones de uniones en diversas aplicaciones y en distintos ángulos.**

El sistema de enfriamiento eficiente incorporado reduce el sobrecalentamiento para extender la vida de las piezas y los insumos.

El diseño modular minimiza los costos y los períodos de inactividad debido al cambio de antorcha y piezas en inventario.

Las opciones de cabezal fácilmente configurables ofrecen una mayor flexibilidad y acceso a las uniones y minimizan el tiempo de inactividad para el cambio de antorchas.

La válvula de gas ofrece un mayor control del flujo de gas de protección (A-150 Modular Valve y A-200 Modular Valve).

**Aplicaciones**

- Mantenimiento y reparación ■ Industria aeroespacial
- Arte en metal ■ Industria de alimentos y bebidas
- Petroquímica ■ Astilleros
- Manufactura ■ Vocacional
- Fabricación de precisión ■ Tubos y caños

**Accesorios más populares**



- Kit de accesorios**
  - AK-150MFC Para antorcha A-150
  - AK-225MFC Para antorcha W-225

| Modelo              | Goma              |                 | Goma de 2 piezas  |                 | Tipo              | Salida nominal   | Rango del electrodo        |
|---------------------|-------------------|-----------------|-------------------|-----------------|-------------------|--|----------------------------|
|                     | 12,5 pies (3,8 m) | 25 pies (7,6 m) | 12,5 pies (3,8 m) | 25 pies (7,6 m) |                   |  |                            |
| 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%<br>CA: 105 A a un ciclo de trabajo del 60% | 0,020-1/8 in (0,5-3,2 mm)  |
| A-150 Modular Valve | WP-150V-12-R      | WP-150V-25-R    | WP-150V-12-2      | WP-150V-25-2    |                   |  |                            |
| A-200 Modular Valve | WP-200V-12-R      | WP-200V-25-R    | -                 | WP-200V-25-2    | Enfriado con aire | CC: 200 A a un ciclo de trabajo del 60%<br>CA: 150 A a un ciclo de trabajo del 60% | 0,020-5/32 in (0,5-4,0 mm) |

| Modelo        | Goma con refuerzo trenzado |                 | Vinilo            |                 | Tipo              | Salida nominal   | Rango del electrodo        |
|---------------|----------------------------|-----------------|-------------------|-----------------|-------------------|--|----------------------------|
|               | 12,5 pies (3,8 m)          | 25 pies (7,6 m) | 12,5 pies (3,8 m) | 25 pies (7,6 m) |                   |  |                            |
| W-225 Modular | WP-225-12-R                | WP-225-25-R     | WP-225-12         | WP-225-25       | Enfriado con agua | CC: 225 A a un ciclo de trabajo del 100%<br>CA: 160 A a un ciclo de trabajo del 100% | 0,020-5/32 in (0,5-4,0 mm) |



Transforme los datos en información para la acción que da impulso a la mejora permanente.

**¡NUEVO!**

Solución de marca neutral ArcAgent para Insight Core ahora disponible.

Consulte la página 71 para obtener más información.

# Insight

WELDING INTELLIGENCE™

Core / Centerpoint / Pipe and Vessel / ArcAgent



Aumente la productividad



Mejore la calidad de la soldadura



Gestione los costos

## Cobertura completa para cualquier aplicación.

Industria aeroespacial



Fabricación



Tubos y recipientes



Automatización



Arco sumergido



## Seleccione el sistema Welding Intelligence correcto

|                          |                             | <b>Insight Core™</b>   | <b>Insight Centerpoint™</b>   | <b>Insight Tubos y recipientes</b>   | <b>Insight ArcAgent™</b>  |
|--------------------------|-----------------------------|--|---|--|---|
| Para usar con            | Instalado en fábrica        | <ul style="list-style-type: none"> <li>Continuum™/Auto-Continuum™</li> <li>Dynasty® 280 DX (consulte la página 57)</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Continuum™/Auto-Continuum™</li> <li>Dynasty® 280 DX (consulte la página 57)</li> </ul>   | —  | <ul style="list-style-type: none"> <li>CUALQUIER fuente de alimentación para soldadura (anterior o nueva)</li> <li>CUALQUIER marca</li> <li>CUALQUIER proceso de soldadura</li> </ul> |
|                          | Instalado en campo/Activado | <ul style="list-style-type: none"> <li>Fuente de alimentación en conformidad con 14 clavijas (consulte MillerWelds.com/insight)</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 (consulte la página 49)</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>CUALQUIER fuente de alimentación para soldadura (anterior o nueva)</li> <li>CUALQUIER marca</li> <li>CUALQUIER proceso de soldadura</li> </ul> |
| Requisitos               |                             | <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>Consultar los requisitos de Insight Core/Insight Centerpoint</li> </ul>  |
| ¿Qué capacidad necesita? |                             | <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> <li>Herramientas de análisis</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Prevención y detección de soldaduras incorrectas</li> <li>Disminución de soldaduras exageradas o deficientes</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> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Solución de marca neutral para usar con Insight Core o Insight Centerpoint</li> </ul>  |
| Almacenamiento de datos  |                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>Basado en la nube</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>Consultar los requisitos de Insight Core/Insight Centerpoint</li> </ul>  |

## Insight Core™

Solución de información sobre soldaduras simplificada y basada en Internet que informa acerca de la productividad del operario y la deposición, así como la verificación de los parámetros de soldadura.



Visite nuestro simulador de Insight Core en línea en [Insight-simulator.MillerWelds.com](http://Insight-simulator.MillerWelds.com).

### Descripciones del panel de Insight Core

- 1 Árbol de activos.** Una lista de fuentes de alimentación de su flota, organizadas por edificio, departamento o máquina, que muestra la actividad en tiempo real con iconos de estado y operarios activos.
- 2 Panel de productividad.** Visibilidad al instante del tiempo de arco encendido y deposición de alambre por ubicación, celda de trabajo, fuente de alimentación u operario.
- 3 Panel de calidad.** Análisis en tiempo real e información de todas las soldaduras, que revela los casos en que la calidad no alcanza los umbrales establecidos de A, voltios y WFS. Incluye el seguimiento de la soldadura.
- 4 Panel de metas.** Muestra el progreso hacia las metas de mejora permanente que se establecen para el tiempo de arco encendido, las tasas de deposición y los inicios de arco.
- 5 Informes.** Hay información disponible en profundidad mediante informes que pueden modificarse y mostrarse fácilmente en diversos formatos personalizables.
- 6 Herramientas de análisis.** Herramientas de análisis de negocio que permiten realizar análisis de datos de soldadura según el rendimiento individual/de celda y en términos financieros en general.
- 7 Notificaciones.** Notificaciones de texto o por correo electrónico en función de la frecuencia y del tema que desee.
- 8 Varios idiomas disponibles.** Inglés, alemán, español, francés, italiano, holandés, portugués y chino.

### Cómo funciona



La conectividad con Wi-Fi y Ethernet con cable está integrada en Insight Core para una integración flexible con la red de información de su empresa.

**Fuentes de alimentación 280 DX Continuum™/Auto-Continuum™ y Dynasty®** instaladas en fábrica.

**Es compatible con fuentes de alimentación Miller® en conformidad con 14 clavijas.** Consulte [MillerWelds.com/insight](http://MillerWelds.com/insight) para obtener una lista de las fuentes de alimentación compatibles con 14 clavijas.

**¡NUEVO!** Solución de marca neutral ArcAgent para Insight Core ahora disponible. Consulte la página 71 para obtener más información.

**Almacenamiento de datos estándar:** 90 días más el mes corriente de almacenamiento en la nube. Opciones de datos extendidos ahora disponibles (consulte más abajo).

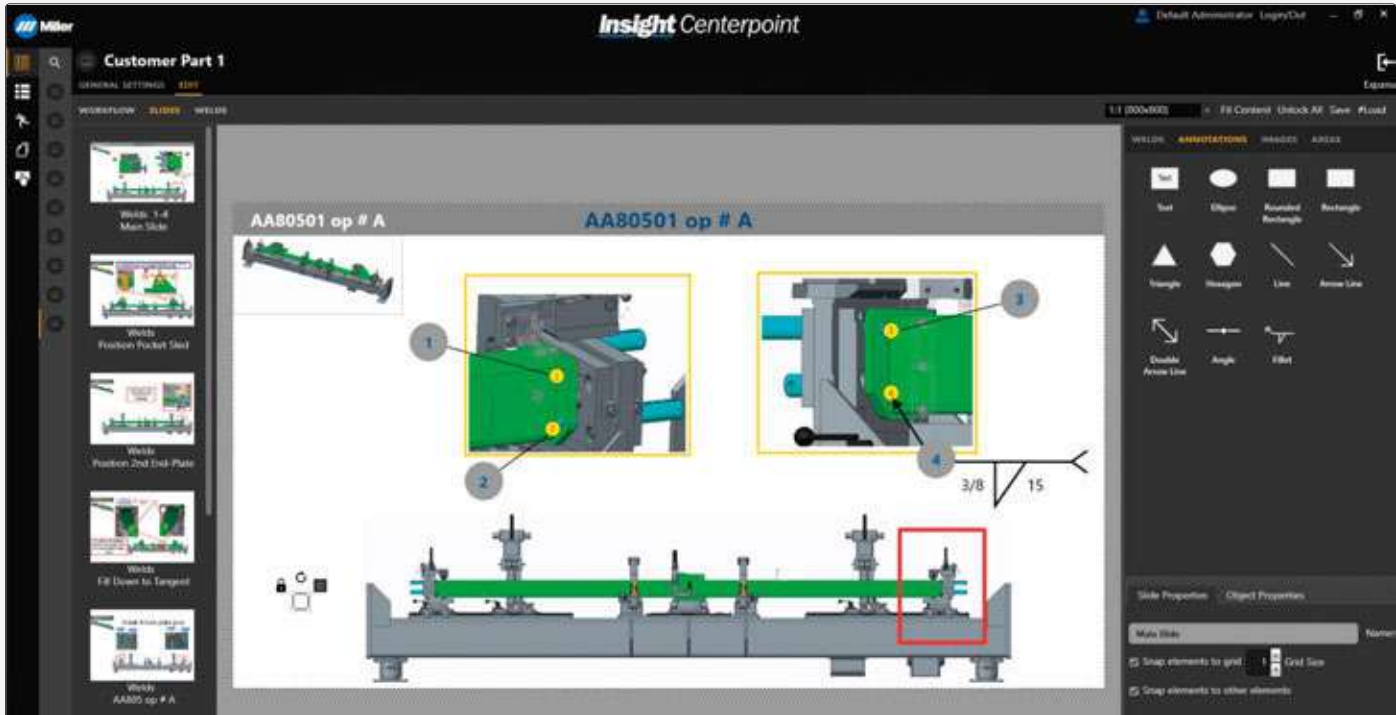
\*Números de pieza adicionales disponibles. Visite [MillerWelds.com/insight](http://MillerWelds.com/insight).

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

| Tipo   | Modelo/número de pieza de Continuum*   | Fuentes de alimentación Miller en conformidad con 14 clavijas | Fuentes de alimentación de marca neutral | Almacenamiento opcional de datos extendidos por ubicación (período de almacenamiento de datos/cantidad de dispositivos)   | Alto uso de datos                            |
|--|--|---|--|---|--|
| Fuentes de alimentación Insight Core instaladas en fábrica | Continuum 350 (907636)<br>Continuum 500 (907640)<br>Auto-Continuum 350 (907656)<br>Auto-Continuum 500 (907657) | —   | —  | (301501) 12 meses/menos de 50 dispositivos<br>(301501001) 12 meses/de 51 a 100 dispositivos<br>(301501002) 12 meses/cada 100 unidades después de 100 dispositivos | (301503)<br>Más de 20 000 soldaduras por día |
| Módulo Insight Core o ArcAgent instalado en campo          | —  | (301072) Módulo Insight Core de 14 clavijas**                 | (951754) ArcAgent para Insight Core      |   |  |

## Insight Centerpoint™

La solución más establecida y avanzada de la industria, que ofrece retroalimentación basada en PC para el operario a fin de detectar la omisión de soldaduras, verificar la correcta secuencia de soldadura y proporcionar detección de defectos de soldadura; todo en tiempo real.



### Versión 10 nueva y mejorada

- Diseñada para facilidad de uso
- Arranque más rápido
- Curva de aprendizaje mucho más corta

### Características del software

**Part Tracking™** ofrece retroalimentación para el operario en tiempo real a fin de garantizar una secuencia exacta de soldadura, evitar omitir soldaduras y asegurar los parámetros de soldadura correctos.

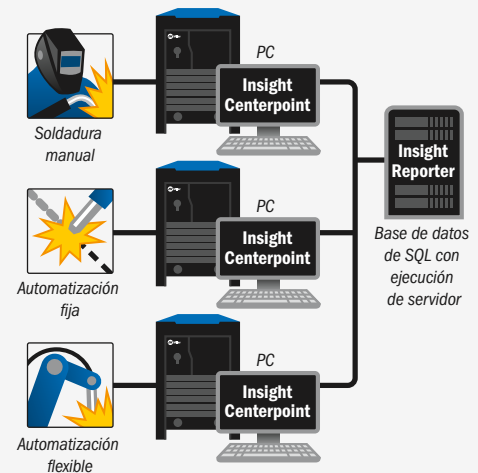
**Los códigos y las normas** capturan la información requerida en relación con los parámetros reales de soldadura para el operario, el contrato, la unión y la pasada de soldadura específicos a fin de garantizar la productividad y el cumplimiento de los requisitos de calidad.

**Workflow™** permite presentar instrucciones de trabajo electrónico para actividad antes, durante y después de la soldadura (con video, archivos PDF y más) a fin de garantizar una producción uniforme y estándar para cada operario.

### 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.

### Cómo funciona



\*Números de pieza adicionales disponibles. Visite [MillerWelds.com/insight](http://MillerWelds.com/insight). \*\*Insight Centerpoint requiere TANTO una licencia de software COMO mantenimiento anual de software.

| Tipo  | Modelo/número de pieza de Continuum*   | Fuentes de alimentación de marca neutral   | Activación del software | Software Insight Centerpoint Licencia única** | Licencia en el sitio**   | Insight Reporter opcional   | Accesorios  |
|---|--|--|-------------------------|---|--|---|---|
| Fuentes de alimentación Insight Centerpoint instaladas en fábrica | Continuum 350 (907636)<br>Continuum 500 (907640)<br>Auto-Continuum 350 (907656)<br>Auto-Continuum 500 (907657) | —  | (301490)                | (301485) Software<br>(301486) Mantenimiento   | <b>De 10 a 25 dispositivos</b><br>(301485001) Software<br>(301486001) Mantenimiento<br><br><b>De 26 a 50 dispositivos</b><br>(301485002) Software<br>(301486002) Mantenimiento<br><br><b>De 51 a 100 dispositivos</b><br>(301485003) Software<br>(301486003) Mantenimiento | (300709) Licencia única (1 requerida por PC)<br>(300710) Base de datos de SQL (1 requerida por sitio) | <b>Antorcha Insight LTD (Q4015J3EML)</b> para Continuum<br><b>Insight LTD remoto (301383)</b><br><br><b>Cables de Ethernet M12/RJ45</b><br>(300734) 9,8 pies (3 m)<br>(300735) 16,4 pies (5 m)<br>(300736) 32,8 pies (10 m)<br><br><b>Soporte para aplicación en campo (195480)</b> Soporte de campo Miller (comuníquese con el distribuidor para obtener detalles) |
| Insight Centerpoint ArcAgent instalado en fábrica                 | —  | ArcAgent serie manual (301342) Manual<br>(301343) Manual con controles de seguimiento de piezas en el panel delantero<br>(301345) Manual con capacidad para antorcha<br>ArcAgent Auto (301346) | —                       |   |  |   |   |

## Insight ArcAgent™

Consulte el documento WI/1.0

Herramientas de adquisición de datos de primer nivel que permiten que las soluciones Insight Core™ e Insight Centerpoint™ se integren con cualquier marca de fuente de alimentación para soldadura.



### 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. Funciona a batería (tamaño 4 C).

**¡NUEVO! ArcAgent para Insight Core.** Sistema basado en Internet que informa sobre la productividad del operario y la deposición, y proporciona la verificación de parámetros de soldadura. Monitorea el voltaje, la corriente, dos velocidades de alimentación de alambre y flujo de gas.

**ArcAgent manual.** Diseñado para soldadura manual. Ofrece control de procesos y monitoreo para detectar y evitar la omisión de soldaduras.

**ArcAgent automática.** Diseñado para soldadura automática. Monitoreo en tiempo real de recuento de soldadura, extensión (duración), parámetros de punto de ajuste del proceso (voltaje, corriente, velocidad de alimentación de alambre, flujo de gas), tiempo total del arco, alambre total usado y tiempo total de pinzado.

### Accesorios más populares

#### Monitoreo de voltaje

- Sensor de filtro TIG 301359  
Cable de detección de voltaje que se usa en aplicaciones TIG. Requiere cable de filtro TIG de 25 pies (7,6 m) (301384).
- Cables de detección de voltaje 301365 con terminales

#### Monitoreo de corriente

- Sensores de corriente estándar (para un máximo de cables con terminales de 4/0)  
301353 150 A  
301351 650 A
- Sensores de corriente de diámetro extenso (para cables estilo Dinse o Tweco®)  
301357 600 A núcleo macizo  
301356 1000 A núcleo macizo
- Cables detectores de corriente  
301364 25 pies (7,6 m) estándar  
301367 25 pies (7,6 m) diámetro grande

#### Monitoreo de la velocidad de alimentación de alambre

- Sensor de velocidad del alambre 301350
- Cable del sensor de velocidad del alambre 301368 25 pies (7,6 m)

#### Monitoreo del flujo de gas

- Sensor del flujo de gas 301358
- Cable del sensor del flujo de gas 301369 25 pies (7,6 m)

#### Monitoreo de velocidad de desplazamiento

NO es compatible con los controles ArcAgent Manual o ArcAgent Manual con seguimiento de piezas.

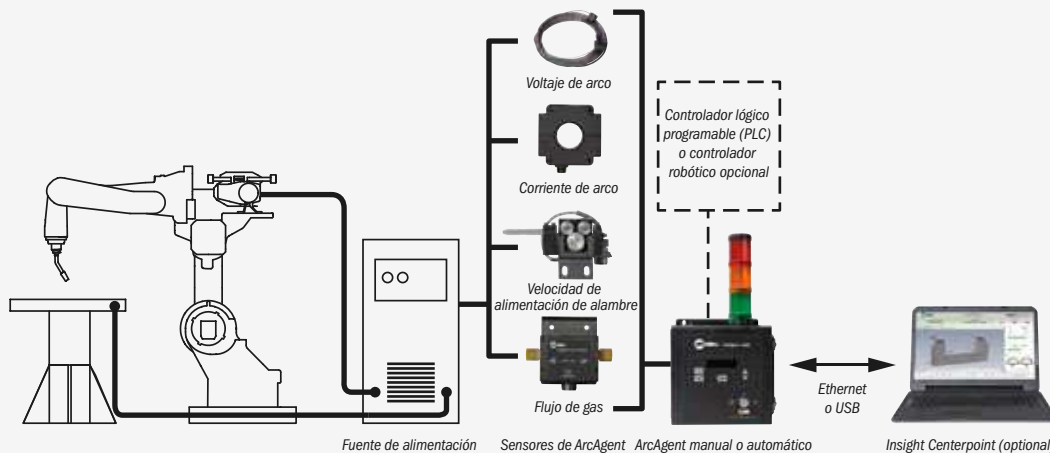
- Codificador de la velocidad de desplazamiento 301362  
Requiere un módulo de sensor auxiliar y una rueda de velocidad de desplazamiento.
- Módulo de sensor auxiliar (24 VCC) 301374  
Permite usar sensores de velocidad de desplazamiento y dos entradas analógicas.
- Rueda de velocidad de desplazamiento 301360 6 in (152,4 mm)
- Soporte de montaje del codificador de velocidad de desplazamiento 301363
- Cable del codificador de velocidad de desplazamiento 301376 25 pies (7,6 m)

Para ver una lista completa de accesorios, consulte el documento WI/1.0.

### Instalación de soldadura típica ArcAgent para Insight Core



### Instalación de soldadura típica ArcAgent manual o ArcAgent automática para Insight Centerpoint



Nota: Consulte Insight Core en la página 69 e Insight Centerpoint en la página 70 para obtener más información sobre licencias y opciones.

| ArcTimer | ArcAgent para Insight Core | ArcAgent manual  | ArcAgent automática |
|----------|----------------------------|--|---------------------|
| (301349) | (951754)                   | (301342) Manual<br>(301343) Manual con controles de seguimiento de piezas en el panel delantero<br>(301345) Manual con capacidad para antorcha | (301346)            |



# Impulsadas por motor

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



|                     | Guía de productos         | Página | Clase | Soldadura convencional con electrodos | MIG | Con núcleo fundente | TIG en CA | TIG en CC | PAC** | CACA | Portabilidad  | Metales soldables   | Energía continua del generador (vatios) | Rango de amperaje de la soldadura | Marca del motor              | Características especiales   | Aplicaciones típicas   |   |
|---------------------|---------------------------|--------|-------|---------------------------------------|-----|---------------------|-----------|-----------|-------|------|---|---|---|-----------------------------------|------------------------------|--|--|---|
| Gasolina            | Fusion 160                | 73     | ●     | ●                                     |     |                     |           |           |       | ●    | Anillo de elevación o tren rodante opcionales                                   | Acero   | 6200                                    | 30-160 CC                         | Kohler                       | Portátil, tecnología PowerShift, soldadura convencional con electrodos del convertidor                         | Camiones de mantenimiento, construcción, reparación, servicio  |   |
|                     | Blue Star® 185            | 73     | ●     | ●                                     |     |                     |           |           |       | ●    |   | Acero   | 6200                                    | 60-185 CC                         | Kohler                       | Tamaño compacto  |  |   |
|                     | Bobcat™ 200 Air Pak™      | 75     | ●     | ●                                     |     |                     |           |           |       | ●    | Anillo de elevación, montaje para elevación, tren rodante o remolque opcionales | Acero inoxidable  | 5500                                    | 50-210 CC                         | Kohler                       | Compresor de aire, carga de baterías/ asistente para manija, generador y soldadura convencional con electrodos | Camiones de mantenimiento, reparación, servicio, granjas/hacienda  |   |
|                     | Bobcat™ 225               | 76     | ●     | ●                                     | ●   | ●                   | ●         | ●         | ●     | ●    |   | Acero inoxidable, aluminio  | 9500                                    | 70-150 CA<br>50-225 CC            | Kohler                       | Soldadura convencional con electrodos CA/CC económica  | Mantenimiento, granjas/hacienda, construcción  |   |
|                     | Bobcat™ Trifásico         | 76     | ●     | ●                                     | ●   | ●                   | ●         | ●         | ●     | ●    |   |   | 10 000                                  | 50-200 CA<br>50-210 CC            | Kohler                       | Energía de respaldo para sistemas de riego con pivote  | Granjas/hacienda   |   |
|                     | Trailblazer® 302 Air Pak™ | 80     | ●     | ●                                     | ●   | ●                   | ●         | ●         | ●     | ●    | 3/16"   |   |   | 11 000                            | 10-225 CA<br>10-350 CC       | Kohler   | CA/CC, CC/CV, aire 31 cfm, carga de baterías/ asistente para manija  | Servicio/mantenimiento, construcción                          |
| Gas o LP            | Bobcat™ 250               | 76     | ●     | ●                                     | ●   | ●                   | ●         | ●         | ●     | ●    | 3/16"   | Anillo de elevación, montaje para elevación, tren rodante o remolque opcionales | Acero inoxidable, aluminio              | 9500<br>10 500 c/EFI              | 40-250 CC<br>40-275 CC c/EFI | Kohler   | Generador a motor más popular, CA/CC, EFI opcional   | Fab., mantenimiento, granjas/haciendas, construcción          |
|                     | Trailblazer® 325          | 78     | ●     | ●                                     | ●   | ●                   | ●         | ●         | ●     | ●    | 3/16"   |   | Acero inoxidable                        | 10 500                            | 10-325 CC                    | Kohler   | Auto-Speed™, EFI opcional, potencia Excel™, ArcReach®, carga de baterías/asistente para manija   | Fab., mantenimiento, estructural, reparaciones, tubos         |
| Diésel              | Bobcat™ 250 Diesel        | 76     | ●     | ●                                     | ●   | ●                   | ●         | ●         | ●     | ●    | 3/16"   | Anillo de elevación, tren rodante o remolque opcionales                         | Acero inoxidable, aluminio              | 9500                              | 40-275 CC                    | Kubota   | Elección del contratista, soldadura convencional con electrodos CA/CC, FCAW fuerte   | Fab., mantenimiento, granjas/haciendas, construcción          |
|                     | Trailblazer® 325 Diesel   | 78     | ●     | ●                                     | ●   | ●                   | ●         | ●         | ●     | ●    | 3/16"   |   | Acero inoxidable                        | 10 500                            | 10-325 CC                    | Kubota   | Auto-Speed™, potencia Excel™ opcional y ArcReach®  | Fab., mantenimiento, estructural, reparaciones, tubos         |
|                     | Big Blue® 400 Pro         | 80     | ●     | ●                                     | ●   | ●                   | ●         | ●         | ●     | ●    | 3/16"   | Anillo de elevación, montaje para elevación, remolque opcional                  | Acero inoxidable                        | 10 000                            | 20-400 CC                    | Kubota, Mitsubishi   | Silencioso, compacto, eficiencia de combustible, ArcReach® opcional  | Construcción, reparación                                      |
|                     | Big Blue® 400 PipePro®    | 81     | ●     | ●                                     | ●   | ●                   | ●         | ●         | ●     | ●    | 3/4"  |   |   | 10 000                            | 20-400 CC                    | Mitsubishi   | Cubierta superior Line-X®, ArcReach®, apertura de puerta de servicio, acero inoxidable opcional  | Tubería en todo el país                                       |
|                     | Big Blue® 450 Duo CST™    | 81     | ●     | ●                                     | ●   | ●                   | ●         | ●         | ●     | ●    | 3/16"   |   |   | 10 000                            | 5-450 CC                     | Mitsubishi   | Operario doble en un paquete compacto  | Construcción, fabricación, tubos                              |
|                     | Big Blue® 500 Pro         | 82     | ●     | ●                                     | ●   | ●                   | ●         | ●         | ●     | ●    | 5/16"   | Anillo de elevación, generalmente montado en un remolque opcional               | Acero inoxidable                        | 20 000                            | 20-500 CC                    | Kubota   | Silencioso, poderoso, eficiencia de combustible, ArcReach® opcional  | Construcción, reparación                                      |
|                     | Big Blue® serie 600       | 82     | ●     | ●                                     | ●   | ●                   | ●         | ●         | ●     | ●    | 3/8"  |   |   | 20 000                            | 20-600 CC                    | Kubota (Pro), Deutz (Air Pak)  | Silencioso, poderoso, eficiencia de combustible, ArcReach® opcional. El modelo estándar Air Pak™ viene con ArcReach® y compresor de aire | Construcción, reparación, mantenimiento, minería, ferrocarril |
| Big Blue® serie 800 | 83                        | ●      | ●     | ●                                     | ●   | ●                   | ●         | ●         | ●     | 1/2" |   |   | 20 000                                  | 20-800 CC                         | Deutz                        | Operario doble para servicio pesado, ArcReach®. El modelo Air Pak™ suma un compresor de aire                   | Construcción, reparación, mantenimiento, minería, ferrocarril  |   |

### Ventajas de EFI (en comparación con los modelos con carburador)

- Hasta 42% más de eficiencia de combustible
- Arranque más rápido y confiable en cualquier clima
- No se necesitan ajustes por ahogo
- Menor tiempo de recarga de combustible y menos emisiones

### Ventajas de gasolina (en comparación con diésel)

- Costo del producto más bajo (entre 50 y 70%)
- Tamaño más pequeño y más liviano
- Reparaciones menos costosas
- Arranque más sencillo en climas fríos

### Ventajas de diésel (en comparación con gas)

- De 1,5 a 2,5 veces la vida útil del motor
- Requerido en algunos sitios de trabajo por seguridad
- Generalmente tienen intervalos de mantenimiento más prolongados
- Conveniente si los demás equipos funcionan a diésel

#### Clave de producto

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

Los productos nuevos o mejorados aparecen en letras azules. \*Si se usa alambre con blindaje propio, use salida de soldadura CV. \*\*Con cortadora por plasma Spectrum adecuado.



## Fusion 160

Consulte el documento ED/2.8.

El modelo Fusion 160 ofrece un arco suave, estable desde la potencia del motor o la energía de red de 120/240 voltios, lo que brinda una combinación única de versatilidad y productividad en un paquete liviano.



¡NUEVO!

Se muestra el modelo Fusion 160 con arranque eléctrico.



**POWER SHIFT**

**Comodidad para trabajar desde cualquier lugar.** La tecnología PowerShift ofrece capacidades de soldadura mediante el uso del motor a gasolina Fusion 160 o la energía de red de 120/240 voltios. Tendrá la seguridad de saber que puede soldar prácticamente en cualquier lugar, en

exteriores y en interiores, con una sola máquina. El enchufe multivoltaje (MVP™) facilita la conexión de la soldadora con la energía de 120 o 240 voltios.

**Más fácil de transportar.** El generador para soldadura Fusion 160 pesa 222 lb. Es decir, hasta 70 lb menos que las máquinas similares; por lo tanto, mover la máquina Fusion 160 es más fácil y más rápido. Se pierde menos tiempo esperando y se pueden realizar más trabajos.

**Menos repetición del trabajo.** La soldadora Fusion 160 utiliza tecnología de convertidor CC/CA para brindar un arco de soldadura convencional con electrodos suave, estable y permisivo con las variaciones de longitud del arco y las velocidades de traslado, de manera que es más fácil realizar soldaduras limpias que cumplen con las especificaciones. Además, se pueden evitar el tiempo y los gastos de repetición del trabajo.

Industrial liviano ● **CC DC** 1 Phase

### Proceso

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)

### Motor a gasolina

**Kohler CH440:** 13,4 hp a 3600 rpm  
Un cilindro, cuatro ciclos, OHV, enfriado por aire  
*Nota: El motor está garantizado por separado por su fabricante.*

### Accesorios más populares

- Anillo de elevación 195353 (pág. 120)
  - Tren rodante 301246 (pág. 120)
  - Cordón adaptador de bloqueo con giro 301489 (pág. 120)
  - Cubierta protectora 301245 (pág. 120)
- Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

| Gasolina                      | Número de pieza (907720)                     | Potencia de alimentación | Modo de soldadura | Proceso de soldadura                        | Rango de amperaje   | Salida nominal a 104 °F (40 °C)   | Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz, monofásico | Potencia del generador monofásico a 104 °F (40 °C) | Dimensiones  | Peso neto  |
|-------------------------------|--|--------------------------|-------------------|---|---|---|--|--|--|--|
|                               | Kohler con retroceso de arranque (907720001) | Potencia del motor       | CC/CC             | Soldadura convencional con electrodos en CC | 30 - 160  | 160 A a 26,4 V; ciclo de trabajo del 20%<br>110 A a 24,4 V; ciclo de trabajo del 100% | —  | Pico: 6500 vatios<br>Continuo: 6200 vatios         | Altura: 24,75 in (629 mm)<br>Ancho: 20,125 in (510 mm)<br>Profundidad: 31,25 in (794 mm) | Retroso: 222 lb (101 kg)<br>Eléctrico: 242 lb (110 kg) |
| Kohler con arranque eléctrico | Cambio de potencia 120 V                     |                          |                   | 30 - 100                                    | 90 A a 23,6 V; ciclo de trabajo del 40%   | 22,7  | —  |  |  |  |
|                               | Cambio de potencia 240 V                     |                          |                   | 30 - 160                                    | 160 A a 26,4 V; ciclo de trabajo del 20%<br>110 A a 24,4 V; ciclo de trabajo del 100% | 25  | —  |  |  |  |

## 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.**

**Soldadura convencional con electrodos y TIG.**

**Potencia pico Accu-Rated™ del generador**, útil en situaciones de carga máxima, como corte por plasma, soldadoras MIG Millermatic® MIG y arranque de motores.

**Incluye el arranque eléctrico, tomacorrientes de 120 voltios GFIC y de 240 voltios, capacidad de combustible de 6,25 galones, punto muerto automático y horómetro de motor.**

Industrial liviano ● **CC DC**

### Procesos

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

### Motor a gasolina

**Kohler CH440:** 13,4 hp a 3600 rpm  
Un cilindro, cuatro ciclos, OHV, enfriado por aire  
*Nota: El motor está garantizado por separado por su fabricante.*

### Accesorios Emás populares

- Anillo de elevación 195353 (pág. 120)
  - Tren rodante 301246 (pág. 120)
  - Cubierta protectora 301245 (pág. 120)
- Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

| Gasolina | Número de pieza (907664) | Modo de soldadura | Proceso de soldadura                            | Rango de amperaje | Salida nominal a 104 °F (40 °C)   | Potencia del generador monofásico a 104 °F (40 °C) | Dimensiones  | Peso neto       |
|----------|--------------------------|-------------------|---|-------------------|---|--|--|-----------------|
| Kohler   | 907664                   | CC/CC             | Soldadura convencional con electrodos/TIG en CC | 60 - 185          | 185 A a 25 V, a un ciclo de trabajo del 20%<br>150 A a 25 V, a un ciclo de trabajo del 100% | Pico: 6500 vatios<br>Continuo: 6200 vatios         | Altura: 24,75 in (629 mm)<br>Ancho: 20,625 in (524 mm)<br>Profundidad: 31,25 in (794 mm) | 296 lb (134 kg) |

## Bobcat™/Trailblazer® Comparación con modelos a gas: ¿Cuál es el indicado para usted?

\*Basado en un uso típico de 150 A de soldadura el 40% del tiempo, una energía del generador de 20 A el 30% del tiempo y una marcha sin actividad sin carga el 30% del tiempo.

### Bobcat: el generador para soldadura más popular

- Resultado confiable de energía y salida de soldadura
- Generador para soldadura multiproceso económico
- Fácil de mantener
- El más silencioso de su clase



### Trailblazer: el mejor rendimiento en la industria

- Rendimiento inigualable del arco
- Sistemas de energía independientes para la soldadura y el generador
- Tecnologías exclusivas: Auto-Speed™ y energía Excel™
- El consumo más eficiente de combustible y el más silencioso de su clase



|  | Bobcat 225 (pág. 76)  | Bobcat 225 (pág. 76)   | Trailblazer 325 (pág. 78)  |
|--|---|--|--|
| Niveles de ruido (a 23 pies)   |   |  |  |
| Con carga máxima/con 150 A   | 73 dB/72 dB   | 73 dB/72 dB  | 74 dB/65 dB  |
| Calidad del ruido  | Muy bueno   | Muy bueno  | Excelente  |
| Sistema de combustible   |   |  |  |
| Tiempo de marcha cada tanque de 12 galones*                                  | 13 horas  | 13/15,5 horas con EFI  | Hasta 21 horas con opciones  |
| Eficiencia   | Bueno   | Bueno/muy bueno con EFI  | Excelente  |
| Tipo   | Gasolina  | Gasolina o LP  | Gasolina o LP  |
| Entrega  | Carburador  | <b>CarbCarburador o EFI disponibles</b>  | <b>Carburador o EFI disponibles</b>  |
| Generador  |   |  |  |
| Vatios pico  | 11 000 vatios   | 11 000/12 000 vatios con EFI   | 12 000 vatios  |
| Energía limpia   | Muy bueno/excelente   | Muy bueno/excelente  | Excelente  |
| Potencia mientras suelda   | Aceptable/bueno; con control de voltaje ajustado cerca del máximo | Bueno; más fácil de ajustar finamente con control de voltaje del arco cerca del máximo | Energía independiente para la soldadura y el generador sin interacción entre las herramientas y el arco de soldadura |
| Generador de energía Excel™ (120 V, 60 Hz a todas las velocidades del motor) | N/A   | N/A  | <b>Energía Excel disponible (modelos EFI)</b>  |
| Rendimiento de soldadura   |   |  |  |
| Soldadura convencional con electrodos  | Bueno/muy bueno   | Muy bueno  | Excelente  |
| MIG: alambre (macizo/FCAW), acero  | Aceptable (0,035 in)  | Bueno (0,035-1/16 in)  | Excelente (0,023-1/16 in)  |
| MIG: alambre, aluminio con antorcha portacarrete                             | Aceptable/bueno (agregar WC-115A con contactor)                   | Muy bueno (agregar WC-115A con contactor)  | Excelente (agregar WC-24)  |
| TIG en CC (acero)  | Bueno   | Muy bueno  | Excelente  |
| Soldadura en CA  | 70-150 A  | 40-250 A   | Agregar Dynasty® (página 56)   |
| Ranurado con arco de carbono   | N/A   | Bueno<br>Carbonos: calificación nominal 3/16 in  | Muy bueno<br>Carbonos: calificación nominal 3/16 in, capacidad de 1/4 in   |
| Características principales  |   |  |  |
| Medidores digitales con SunVision™   | N/A   | N/A  | Sí   |
| Pantallas de mantenimiento   | Horas/cambio de aceite  | Horas/cambio de aceite/combustible   | Horas/cambio de aceite/combustible/rpm   |
| Cargador de batería/Arranque de motor  | N/A   | N/A  | <b>Disponible en 12/24 V</b>   |
| Tomacorriente de 14 clavijas   | N/A   | N/A  | Sí   |
| ArcReach   | N/A   | N/A  | <b>Tecnología ArcReach disponible</b>  |

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

- Generador para soldadura/compresor de aire/cargador de baterías económicos



- Generador para soldadura multiproceso CA o CC/compresor de aire/cargador de baterías



- Generador para soldadura y compresor de aire multiproceso silenciosos y potentes



- Generador para soldadura/compresor de aire para servicio pesado y operario doble



|   | Bobcat 200 Air Pak (pág. 75) | Trailblazer 302 Air Pak (pág. 80)          | Big Blue 600 Air Pak (pág. 82)                 | Big Blue 800 Duo Air Pak (pág. 83)   |
|---|------------------------------|--|--|--|
| Aire comprimido                         | 28 cfm, 175 psi              | 31 cfm, 160 psi                            | 60 cfm, 100 psi                                | 60 cfm, 100 psi  |
| Carga de baterías/asistente para manija | Sí                           | Sí   | N/A  | N/A  |
| Potencia de generador                   | Monofásico                   | Pico: 5500 vatios<br>Continua: 5500 vatios | Pico: 13 000 vatios<br>Continua: 11 000 vatios | Pico: 15 000 vatios<br>Continua: 12 000 vatios   |
|   | Trifásico                    | N/A  | N/A  | Pico: 27 000 vatios<br>Continua: 20 000 vatios   |
| Rango de la salida de soldadura         | 50-210 A (CC/DC)             | 10-300 A (CV/DC, CC/DC, CC/AC)             | 20-600 A (CV/DC, CC/DC)                        | Modo de soldadura simple: 40-800 A<br>Modo de soldadura doble: 20-400 A (CV/DC, CC/DC) |
| Construcción general                    | Sí                           | Sí   | Sí   | Sí   |
| Granja o hacienda                       | Sí                           | Sí   | N/A  | N/A  |
| Minería                                 | N/A                          | N/A  | Sí   | Sí   |
| Mantenimiento de ferrocarril            | N/A                          | Sí   | Sí   | Sí   |
| Servicio de camiones                    | Sí                           | Sí   | Sí   | Sí   |
| ArcReach                                | N/A                          | N/A  | <b>Tecnología ArcReach estándar</b>            | <b>Tecnología ArcReach estándar</b>  |

## Bobcat™ 200 Air Pak™

Consulte el documento ED/4.35.

La solución de alimentación líder de la industria para aumentar las capacidades, reducir los gastos y mejorar la rentabilidad y la eficiencia.

¡NUEVO!



**Maximice la carga disponible.** Reduzca hasta 550 lb el peso y aumente hasta 24 pies cúbicos la carga disponible mediante la reducción de los equipos en el camión.

**Reduzca el consumo de combustible.** Minimice los costos de combustible mediante la reducción del tiempo de inactividad del motor del camión hasta un 75%, o bien si tiene un compresor a motor separado, solo con poner el motor en funcionamiento.

**Minimice los costos operativos.** Ahorre hasta US\$50 000 durante diez años gracias a una mayor eficacia de combustible, menos costos de mantenimiento y una vida útil de los activos más prolongada.

**Compresor de aire rotativo a tornillo industrial.** Supera fácilmente a los compresores reciprocantes, y su vida útil es mayor. Muchas herramientas de aire pueden ser impulsadas por el compresor, incluida la mayoría de las llaves de impacto de 3/4. Proporciona de inmediato 28 cfm a 175 psi, ciclo de trabajo del 100%, salida de aire continua.

**Soldadura convencional con electrodos de 210 A.** Maximice el tiempo de inactividad y las demoras mediante la realización de reparaciones de metal en el campo para no salir del programa.

**Generador con 5500 vatios de potencia.** Dos tomacorrientes dobles de 120 voltios y un tomacorriente de 240 voltios ofrecen corriente de 60 Hz para brindar soporte a las herramientas del sitio de trabajo, luces y aplicaciones de alta demanda, como cortadoras por plasma y soldadoras TIG.

**Asistencia para arranque del motor/carga de baterías.** Proporciona hasta 100 A para cargar rápidamente baterías de 12 y 24 voltios. Los equipos del sitio de trabajo con baterías débiles pueden obtener hasta 300 A de asistencia para arranque del motor.

Industrial liviano ● CC DC

### Proceso

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)

### Motor a gasolina

#### Kohler CH730 con eChoke™:

23,5 hp a 3600 rpm  
De dos cilindros, 4 ciclos, válvula en la culata, industrial, enfriada por aire

*Nota: El motor está garantizado por separado por su fabricante.*

### Accesorios más populares

- Spectrum® 375 X-TREME™ (pág. 92)
- Tren rodante multiterreno 301460 (pág. 120)
- Cordón adaptador para plena potencia 300517 (pág. 120)
- Cubierta protectora (pág. 120)  
301475 Sin tren rodante  
301476 Con tren rodante
- Remolque de bastidor mediano HWY 301438 (pág. 121)
- Cables para cargador de baterías/arranque de motor de 25 pies con enchufe 300422
- Compresor de aire calentador de aceite 301448
- Bomba auxiliar del tanque de combustible 301450
- Kit dúplex de 120 VCA de montaje en panel GFCI 300975
- Kit supresor de chispas 300924

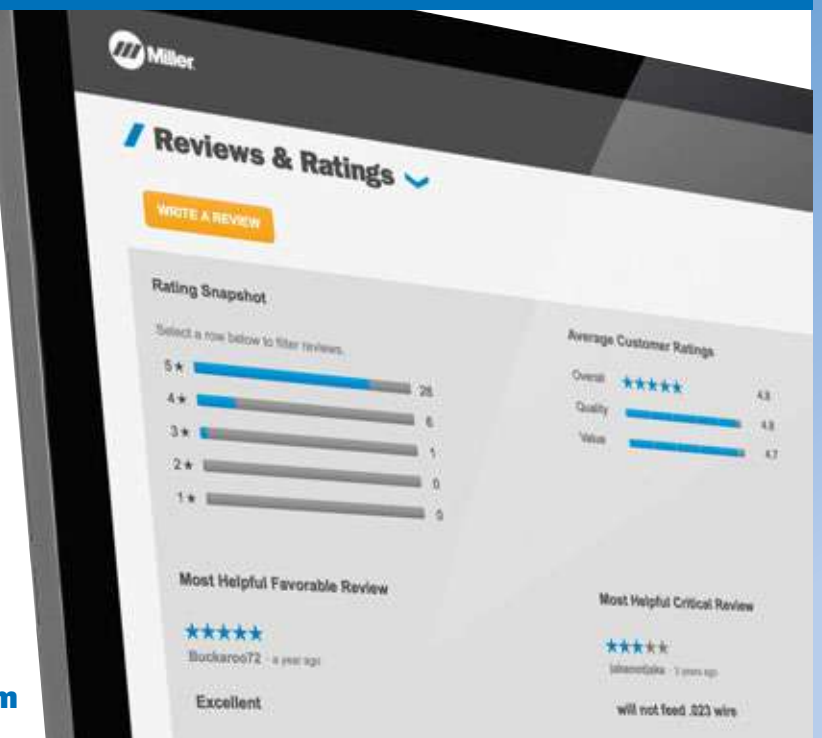
Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

| Gasolina          | Número de pieza   | Proceso                                     | Rangos de salida   | Salida nominal de soldadura a 104 °F (40 °C)  | Potencia del generador monofásico a 104 °F (40 °C) | Dimensiones   | Peso neto       |
|-------------------|---|---|--------------------|---|--|---|-----------------|
|                   | (907706) Kohler   | Soldadura convencional con electrodos en CC | 50-210 A           | 150 A a 26 V, ciclo de trabajo del 100%<br>180 A a 27 V, ciclo de trabajo del 60%<br>210 A a 25 V, ciclo de trabajo del 20% | Continuo/pico 5500 vatios                          | Altura: 23,76 in (604 mm)<br>Altura: 29,78 in (756 mm) hasta la parte superior del escape<br>Ancho: 20 in (508 mm)<br>Profundidad: 46,64 in (1185 mm) | 558 lb (253 kg) |
| Compresor de aire | Características   | Entrega de aire libre                       | Presión de trabajo | Ciclo de trabajo  | Capacidad de aceite                                |   |                 |
|                   | Tornillo giratorio con punto muerto automático, intervalos de cambio de aceite de 500 horas | 28 cfm (0,79 m³/min.) a 3600 rpm            | 80-175 psig        | 100%  | 2 qt (1,89 L)                                      |   |                 |

## Comparta su pasión

Las opiniones y las recomendaciones 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)



## Serie Bobcat<sup>TM</sup> Gas, LP y diésel

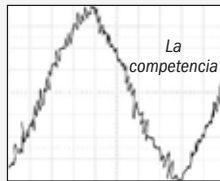
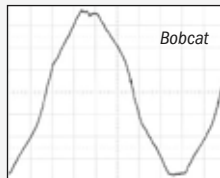


Se muestra el sistema  
Bobcat 250 EFI.

### Energía del generador más limpia y fuerte

Se proporcionan 11 000 vatios (12 000 en Bobcat 250 con EFI) de energía limpia y verdaderamente utilizable con el generador Accu-Rated™, no inflada; ofrece una salida pico ininterrumpida comprobada durante un mínimo de 30 segundos para cargas grandes, para poder llevar a cabo más tareas.

La tecnología avanzada del generador prácticamente elimina los picos de energía y otras imperfecciones eléctricas. Así, las soldaduras son más limpias y las herramientas del lugar de trabajo pueden funcionar sin interrupciones, lo que maximiza la calidad, la productividad y la rentabilidad.



Comparación de la forma  
de la onda

### Menos traslados para la recarga de combustible

La capacidad de combustible de 12 galones implica tiempos de funcionamiento más amplios y menos recargas de combustible.

### Soldadura versátil en CA y CC

Ofrece salida de soldadura en CA y CC para mayor versatilidad y soldaduras de calidad en todo tipo de metales. CC es suave y fácil de impulsar, y la soldadura convencional con electrodos de CA se usa cuando hay soplo del arco.



Los generadores para soldadura Bobcat a motor son los más vendidos en su clase porque están diseñados para ser confiables, eficaces y duraderos. Sus capacidades multiproceso hacen que sean ideales para camiones de mantenimiento, donde el tamaño y el peso reducidos son esenciales.

### Más portátiles, menos espacio en el camión

Al ser más pequeños y livianos (ocupan un 17% menos de espacio cúbico y pesan 100 lb menos que los productos de la competencia), resulta más fácil y rápido trasladar los generadores para soldadura Bobcat, y se obtiene 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.

**17%**  
MENOS DE ESPACIO  
CÚBICO QUE LA COMPETENCIA

### 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.

**Generador para soldadura multiproceso económico que se usa principalmente para soldadura convencional con electrodos. Excelente para granjas, haciendas, mantenimiento y reparación y como generador independiente.**

Incluye tres controles de soldadura convencional con electrodos/TIG en CC, un control de soldadura convencional con electrodos/TIG en CA y un rango de alambre para control de salida. Los rangos de soldadura convencional con electrodos están diseñados para 3/32, 1/8 y 5/32 in. Muy fácil de configurar.



## Bobcat™ trifásica (Gas)

Consulte el documento ED/4.33.

**Diseñado para propietarios de granjas y haciendas que necesitan energía monofásica o trifásica para sistemas de riego con pivote trifásico de 480 V o para suministrar energía de respaldo a hogares, granjas y haciendas.**

## Bobcat™ 250 (Gas, LP o diésel)

Consulte los documentos ED/4.4 (Gas/LP) y ED/4.34 (diésel).

**¡EL MÁS POPULAR!**

**Generador para soldadura impulsado por motor de combustión interna multiproceso con capacidad de características de corte por arco de carbono con un estabilizador de gran tamaño para menos salpicaduras y un arco más suave. Generador para soldadura ideal para mantenimiento y reparaciones, construcción, granjas y haciendas o generador independiente.**

Medidor de combustible conveniente en el panel delantero.

Configuración más exacta del amperaje con un rango más amplio para una soldadura convencional con electrodos óptima con electrodo o con núcleo fundente.

Cuatro controles de soldadura convencional con electrodos/TIG en CA/CC y dos rangos de alambre para el control de la salida. Los rangos de soldadura convencional con electrodos están diseñados para 3/32, 1/8 5/32 y 3/16 in. Muy fácil de configurar.



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

Al agregar EFI al generador para soldadura Bobcat 250, se obtienen varios beneficios. Con EFI, los arranques son más rápidos y confiables en cualquier clima. No se necesitan ajustes por ahogo. Las máquinas Bobcat 250 equipadas con EFI también ahorran hasta un 42% de combustible en comparación con los modelos estándar con carburador, lo que aumenta la rentabilidad. Además, la menor frecuencia de recarga de combustible implica que se soldará durante más tiempo, lo que mejora la productividad.

\*Recomendados para operar a altitudes mayores de 5000 pies.

Industrial  CC CV AC DC

### Procesos

- Soldadura convencional con electrodos en CA/CC (SMAW)
- MIG (GMAW)<sup>1</sup> • Con núcleo fundente (FCAW)<sup>1</sup>
- CA<sup>2</sup>/CC TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A)<sup>3</sup> (carbonos con calificación de 3/16 in)

<sup>1</sup>Con alimentador con detección de voltaje.

<sup>2</sup>Con Dynasty® serie 210.

<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

De dos cilindros V, 4 ciclos, válvula en la culata, industrial, enfrida por aire

**Diésel final nivel 4 de EPA: Kubota D722**

19 hp a 3600 rpm

Tres cilindros, industrial, enfrido con líquido

Nota: Los motores están garantizados por separado por sus fabricantes.

### Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® X-TREME™ (pág. 22)
- Dynasty® serie 210 (pág. 56)
- Spectrum® 625 X-TREME™ (pág. 92)
- Tren rodante multiterreno (pág. 120)
- Tren rodante todo terreno (pág. 120)
- Jaula protectora con soportes para cables (pág. 120)
- Manguera y conjunto de montaje para tanque de LP (pág. 120)
- Kit para drenaje remoto de aceite/filtro (pág. 120)
- Tren rodante para todo propósito (pág. 120)
- Cordón adaptador para plena potencia 300517 (pág. 120)
- Cubierta protectora (pág. 120)
- Remolque de bastidor mediano HWY 301438 (pág. 121)
- Kit dúplex de 120 VCA de montaje en panel GFCI 300975
- Kit de bomba de combustible eléctrica\* (solo para modelos a gas) 300976
- Kit supresor de chispas (solo para modelos a gas) 300924

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

|          | Modelo            | Número de pieza  | Modo de soldadura | Proceso                                   | Rangos de amperaje/voltaje | Salida nominal a 104 °F (40 °C)   | Potencia del generador a 104 °F (40 °C)   | Dimensiones   | Peso neto       |
|----------|-------------------|--|-------------------|---|----------------------------|---|---|---|-----------------|
| Gasolina | Bobcat 225        | (907498001) Kohler<br>(907498) Kohler con GFCI   | CC/CA             | Soldadura convencional con electrodos/TIG | 70-150 A                   | 150 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100%   | Pico monofásico: 11 000 vatios<br>Continuo: 9500 vatios   | Altura: 28 in (711 mm)<br>Altura: 32,75 in (832 mm) hasta la parte superior del escape<br>Ancho: 20 in (508 mm)<br>Profundidad: 40,5 in (1029 mm) | 485 lb (220 kg) |
|          |                   |  | CC/CC             | Soldadura convencional con electrodos/TIG | 50-225 A                   | 225 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100%   |   |   |                 |
|          |                   |  | CV/CC             | MIG/FCAW                                  | 19-28 V                    | 200 A a 20 V, ciclo de trabajo del 100%   |   |   |                 |
|          | Bobcat trifásica  | (907505) Kohler con GFCI   | CC/CA             | Soldadura convencional con electrodos/TIG | 50-200 A                   | 200 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100%   | Pico monofásico/<br>trifásico: 11 000 vatios<br>Continuo: 9500 vatios/10 000 vatios   |   | 495 lb (225 kg) |
|          |                   |  | CC/CC             | Soldadura convencional con electrodos/TIG | 50-210 A                   | 210 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100%   |   |   |                 |
|          |                   |  | CV/CC             | MIG/FCAW                                  | 19-28 V                    | 200 A a 20 V, ciclo de trabajo del 100%   |   |   |                 |
| Gas o LP | Bobcat 250        | (907500001) Kohler<br>(907500) Kohler con GFCI<br>(907500002) Kohler con bomba eléctrica de combustible*<br>(907502) EFI Kohler<br>(907504) LP Kohler con GFCI<br><i>Pida la manguera y el conjunto de montaje del tanque de LP (300917) por separado.</i> | CC/CA             | Soldadura convencional con electrodos/TIG | 40-250 A<br>40-275 A c/EFI | 250 A a 25 V, ciclo de trabajo del 60%<br>225 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100% | Pico monofásico: 11 000 vatios<br>Continuo: 9500 vatios<br><br>Pico de modelo EFI: 12 000 vatios<br>Continuo: 10 500 vatios | Altura: 28 in (711 mm)<br>Altura: 32,75 in (832 mm) hasta la parte superior del escape<br>Ancho: 20 in (508 mm)<br>Profundidad: 40,5 in (1029 mm) | 501 lb (227 kg) |
|          |                   |  | CC/CC             | Soldadura convencional con electrodos/TIG | 40-250 A<br>40-275 A c/EFI | 250 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100%   |   |   |                 |
|          |                   |  | CV/CC             | MIG/FCAW                                  | 17-28 V                    | 275 A a 25 V, ciclo de trabajo del 60%<br>250 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100% |   |   |                 |
|          |                   |  |                   |   |                            |   |   |   |                 |
| Diésel   | Bobcat 250 Diesel | (907565) Kubota con GFCI   | CC/CA             | Soldadura convencional con electrodos/TIG | 40-275 A                   | 250 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100%   | Pico monofásico: 11 000 vatios<br>Continuo: 9500 vatios   | Altura: 28 in (711 mm)<br>Altura: 34,5 in (876 mm) hasta la parte superior del escape<br>Ancho: 20 in (508 mm)<br>Profundidad: 45,5 in (1156 mm)  | 638 lb (289 kg) |
|          |                   |  | CC/CC             |   |                            |   |   |   |                 |
|          |                   |  | CV/CC             | MIG/FCAW                                  | 17-28 V                    | 275 A a 25 V, ciclo de trabajo del 60%<br>250 A a 28 V, ciclo de trabajo del 100% |   |   |                 |

## Serie Trailblazer® Gas, LP y diésel

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



Consulte la página 125.

Se muestra Trailblazer 325 EFI con potencia opcional ArcReach y Excel.

¡MEJORADO!

Ahora disponible con ArcReach.

Los generadores para soldadura Trailblazer ofrecen un rendimiento 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 rendimiento del generador para soldadura.

### 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.

### Rendimiento 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 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 del generador Accu-Rated™, no inflada; ofrece una salida pico ininterrumpida comprobada durante un mínimo de 30 segundos para cargas grandes, para poder llevar a cabo más tareas.

### Ahorros máximos en los costos

**Menos dinero en combustible** implica más rentabilidad para usted. Todos los generadores para soldadura Trailblazer incluyen la tecnología Auto-Speed para ahorrar combustible. Con la energía Excel™ y EFI opcionales ahorrará aún más en costos de combustible y aprovechará diversas características avanzadas para mejorar la rentabilidad que solo están disponibles con los generadores para soldadura 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 tarde, incluso en las áreas sensibles al ruido.

SE REQUERIRÍAN  
**7** SISTEMAS  
TRAILBLAZER PARA  
IGUALAR EL RUIDO DE  
**1** MÁQUINA DE LA  
COMPETENCIA.

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 los generadores para soldadura Trailblazer ofrecen la tecnología Auto-Speed y las opciones de energía Excel e inyección electrónica de combustible (EFI) para un tiempo en producción más alto.

### Más portátiles, menos espacio en el camión

Al ser más pequeños y livianos (ocupan un 17% menos de espacio cúbico y pesan un 10% menos que los productos de la competencia) es más fácil y rápido trasladar los generadores para soldadura Trailblazer, y se obtiene una máxima productividad.

**17%**  
MENOS DE ESPACIO  
CÚBICO QUE LA COMPETENCIA

## Opciones para maximizar el rendimiento del sistema Trailblazer 325

### Inyección electrónica de combustible EFI (modelos a gas)

Al agregar EFI al generador para soldadura Trailblazer, se obtienen varios beneficios. Con EFI, los arranques son más rápidos y confiables en cualquier clima. No se necesitan ajustes por ahogo. Las máquinas Trailblazer equipadas con EFI también ahorran hasta un 42% de combustible en comparación con los modelos estándar con carburador, lo que aumenta la rentabilidad. Además, la menor frecuencia de recarga de combustible implica que se soldará durante más tiempo, lo que mejora la productividad.

Agregue la energía Excel al sistema Trailblazer con EFI y tendrá el generador para soldadura compacto de consumo más eficiente de combustible disponible.



Basado en un uso típico de 150 A de soldadura el 40% del tiempo, potencia de generador del 20 A el 30% del tiempo y marcha sin actividad ni carga el 30% del tiempo.

### Energía Excel™

A diferencia de las máquinas de la competencia con energía auxiliar solo a 3600 rpm (máx.), Excel ofrece 2400 vatios (20 A) de energía basada en convertidor CC/CA de 120 voltios de onda sinusoidal pura en todas las velocidades, incluso sin actividad. Con la energía Excel, puede operar herramientas del sitio de trabajo, como moladoras, a velocidades con menor ruido que ahorran combustible.

Con la energía Excel, se reducen los tiempos de recarga de combustible y los costos operativos, lo que significa una mayor productividad y rentabilidad. Además, todas las personas que están en el sitio de trabajo obtienen un mejor entorno porque se reducen los niveles de ruido y las emisiones de escape. Energía Excel; solo disponible con Miller.



Basado en uso solo del generador para el tiempo de funcionamiento total.

### Tecnología ArcReach® a control remoto

Control remoto de la fuente de alimentación sin cordón de control. El sistema ArcReach permite modificar la configuración de soldadura desde el alimentador ArcReach o el control remoto, lo que ahorra el trayecto hasta la fuente de alimentación. La tecnología ArcReach usa el cable de soldadura existente para comunicar la información de control de soldadura entre el alimentador o el control remoto y la fuente de alimentación. Esta tecnología elimina la necesidad de cables de control y sus problemas y costos asociados. Obtenga más información en [MillerWelds.com/arcreach](http://MillerWelds.com/arcreach).




### Asistencia para arranque de motor/carga de baterías (solo modelos a gas)

Reduzca el tiempo de inactividad con la capacidad de asistencia para arranque de motor/carga de baterías. 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. Proporciona hasta 75 A de CC para cargar rápidamente baterías de 12 y 24 voltios. Los equipos del sitio de trabajo con baterías débiles pueden obtener hasta 350 A de asistencia para arranque del motor.

Nota: Los cables para carga de baterías/arranque de motor (300422) se deben pedir por separado.

\*Recomendados para operar a altitudes mayores de 5000 pies.

\*\*Para los modelos LP, pida por separado el conjunto de montaje de manguera y tanque (301458).

Industrial pesado 

### Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ MIG (GMAW)<sup>1</sup>
- Con núcleo fundente (FCAW)<sup>1</sup> ▪ CC TIG (GTAW)<sup>2</sup>
- RMD<sup>3</sup> ▪ MIG pulsado (GMAW-P)<sup>3</sup>
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación de 3/16 in)

<sup>1</sup>Con alimentador de alambre.  
<sup>2</sup>Se recomienda antorcha TIG de dos piezas.  
<sup>3</sup>Modelo ArcReach solo con ArcReach Smart Feeder.

### Motores

**Gas: Kohler CH730**

23,5 hp a 3600 rpm

**Gas EFI: Kohler ECH730**

23 hp a 3600 rpm

**LP: Kohler PCH740**

Sistema LP de descarga líquida

25 hp a 3600 rpm

De dos cilindros, 4 ciclos, válvula en la culata, industrial, enfiada por aire

**Diésel final nivel 4 de EPA: Kubota D902**

24,8 hp a 3600 rpm

Tres cilindros, industrial, enfiado con líquido

Nota: Los motores están garantizados por separado por sus fabricantes.

### Accesorios más populares

- SuitCase® X-TREME™ 12VS (pág. 22)
- ArcReach® SuitCase® 8/12 (pág. 22)
- ArcReach® Smart Feeder 951733 (solo para el modelo ArcReach) (pág. 22)
- Soldadura convencional con electrodos/TIG remoto ArcReach® 301325 (solo para modelo ArcReach) (pág. 47)
- Spoolmatic® 30A / control WC-24 130831 / 137549 (pág. 31)
- Tren rodante multiterreno (pág. 120)
- Tren rodante todo terreno (pág. 120)
- Jaula protectora con soportes para cables (pág. 120)
- Manguera y conjunto de montaje para tanque de LP (pág. 120)
- Tren rodante para todo propósito (pág. 120)
- Cordón adaptador para plena potencia (pág. 120)
- Cubierta protectora (pág. 120)
- Remolque de bastidor mediano HWY (pág. 121)
- 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 pies para carga de baterías y puente con enchufe (para Trailblazer 325 EFI 907754003 únicamente) 300422

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

|          | Modelo                 | Número de pieza   | Modo de soldadura | Proceso                                   | Rangos de amperaje/voltaje              | Salida nominal a 104 °F (40 °C)         | Potencia del generador monofásico a 104 °F (40 °C)  | Dimensiones   | Peso neto   |
|----------|------------------------|---|-------------------|---|---|---|---|---|---|
| Gas o LP | Trailblazer 325        | (907753) Kohler<br>(907753001) Kohler con GFCl<br>(907753002) Kohler con bomba eléctrica de combustible*<br>(907754) EFI Kohler<br>(907754001) EFI Kohler con energía Excel<br>(907754002) EFI Kohler con GFCl, energía Excel y ArcReach<br>(907754003) EFI Kohler con energía Excel y asistencia para arranque de motor/carga de baterías<br>(907727**) EFI LP Kohler con GFCl<br>(907727001**) EFI LP Kohler con GFCl y energía Excel | CC/CC             | Soldadura convencional con electrodos/TIG | 10-325 A                                | 325 A a 28 V, ciclo de trabajo del 100% | Pico:<br>12 000 vatios<br>11 800 vatios (LP)<br>Continuo:<br>10 500 vatios<br><b>Energía Excel (opcional)</b><br><b>2400 vatios</b><br>20 A a 120 V, 60 Hz de energía pura del generador a velocidad sin actividad y durante la soldadura | Altura: 28 in (711 mm)<br>Altura: 32,75 in (832 mm) hasta la parte superior del escape<br>Ancho: 20 in (508 mm)<br>Profundidad: 40,5 in (1029 mm) | <b>Gas</b><br>460 lb (209 kg)<br><b>LP</b><br>475 lb (215 kg) |
|          |                        | CV/CC   | MIG/FCAW          | 10-35 V                                   | 325 A a 28 V, ciclo de trabajo del 100% |   |   |   |   |
| Diésel   | Trailblazer 325 Diesel | (907755) Kubota<br>(907755001) Kubota con GFCl<br>(907755002) Kubota con GFCl y energía Excel<br>(907755003) Kubota con GFCl, energía Excel y ArcReach  | CC/CC             | Soldadura convencional con electrodos/TIG | 10-325 A                                | 325 A a 33 V, ciclo de trabajo del 100% |   | Altura: 28 in (711 mm)<br>Altura: 34,5 in (876 mm) hasta la parte superior del escape<br>Ancho: 20 in (508 mm)<br>Profundidad: 45,5 in (1156 mm)  | 620 lb (281 kg)   |
|          |                        | CV/CC   | MIG/FCAW          | 10-35 V                                   | 325 A a 33 V, ciclo de trabajo del 100% |   |   |   |   |

# Impulsadas por motor

## 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 compresor de aire, generador y carga de baterías/arranque de motor.



Consulte la página 125.

**Rendimiento superior del arco.** Presenta una configuración de penetración optimizada para la mayoría de las aplicaciones de soldadura convencional con electrodos, el mejor rendimiento 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 por plasma Spectrum® 875 y ofrecer aire para el corte por plasma al mismo tiempo (acero dulce con clasificación nominal de 1/2 in).

**Compresor de aire a tornillo giratorio.** Ofrece hasta 31 cfm y 160 psi de aire sin tanque de almacenamiento. Proporciona un 100% 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 °F (40 °C). Se puede ajustar la presión de aire en el panel delantero e incluye apagado automático por sobrepresión con indicación. Está diseñado para más de 30 000 horas de operación y con garantía de Miller durante tres años.

**Asistencia para arranque del motor/carga de baterías.** Proporciona una capacidad de carga de baterías seleccionable de 12 o 24 voltios con hasta 450 A de capacidad de asistencia para arranque de motor. Ofrece acceso conveniente en el panel delantero.

\*Recomendados para operar a altitudes mayores de 5000 pies.

Nota: Los cables para carga de baterías/arranque de motor (300422) se deben pedir por separado.

Industrial pesado ● CC CV AC/DC

### Procesos

- Soldadura convencional con electrodos en CA/CC (SMAW)
- MIG (GMAW): ▪ Con núcleo fundente (FCAW):
- CA2/CC3 TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación nominal de 3/16 in, capacidad para carbonos de 1/4 in)

1Con alimentador de alambre.

2Con Dynasty® serie 210.

3Se recomienda antorcha TIG de dos piezas.

### Motor a gasolina

**Kohler CH750:** 27 hp a 3600 rpm dos cilindros en V, 4-ciclos, válvula en la culata, industrial, enfriada por aire

Nota: El motor está garantizado por separado por su fabricante.

### Accesorios más populares

- SuitCase® X-TREME™ 12VS (pág. 22)
  - Spoolmatic® 30 A Aluminio Antorcha portacarete/control WC-24 130831/137549 (pág. 31)
  - Remolque de bastidor mediano HWY 301438 (pág. 121)
  - Cables para cargador de baterías/arranque de motor de 25 pies con enchufe 300422
- Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

| Número de pieza<br>(907549001) Kohler<br>(907549) Kohler con GFCI y bomba eléctrica de combustible*<br>(907549003) Kohler con GFCI, enfriador/separador y bomba eléctrica de combustible* | Modo de soldadura | Proceso                                   | Rangos de amperaje/voltaje                | Salida nominal de soldadura a 104 °F (40 °C)                                      | Potencia del generador monofásico a 104 °F (40 °C) | Dimensiones                                    | Peso neto  |
|---|-------------------|---|---|---|--|--|--|
|   |                   | CC/CC                                     | Soldadura convencional con electrodos/TIG | 10-300 A  | 280 A a 32 V, ciclo de trabajo del 100%            | Pico: 13 000 vatios<br>Continuo: 11 000 vatios | Altura: 28 in (711 mm)<br>Altura: 34,5 in (876 mm) hasta la parte superior del escape<br>Ancho: 20 in (508 mm)<br>Profundidad: 59,625 in (1514 mm) |
|   | CV/CC             | MIG/FCAW                                  | 13-35 V, 350 A<br>10-225 A                | 300 A a 32 V, ciclo de trabajo del 100%<br>350 A a 32 V, ciclo de trabajo del 60% |  |  |  |
|   | CC/CA             | Soldadura convencional con electrodos/TIG |   | 200 A a 25 V, ciclo de trabajo del 60%  |  |  |  |

| Compresor de aire | Características   | Entrega de aire libre  | Presión de trabajo constante | Ciclo de trabajo | Capacidad de aceite |
|-------------------|---|--|------------------------------|------------------|---------------------|
|                   | Tornillo giratorio con embrague eléctrico para encendido/apagado; intervalos de cambio de aceite de 500 horas | 31 cfm (0,88 m³/min.) a 3600 rpm<br>28 cfm (0,79 m³/min.) a 3000 rpm<br>22 cfm (0,62 m³/min.) a 2400 rpm (inactividad) | 80-160 psig                  | 100%             | 1,75 qt (1,7 L)     |

## Big Blue® 400 Pro Consulte el documento ED/5.7.

La opción que eligen los soldadores profesionales. Con un diseño pensado en el profesional, Big Blue 400 Pro es lo mejor en cuanto a facilidad de uso, confiabilidad y economía de combustible.



¡MEJORADO!

Ahora disponible con ArcReach.



Disponible en modelos seleccionados. Control remoto de la fuente de alimentación sin cordón de control. Consulte la página 79 para obtener más información.

**El control del arco a medida (DIG)** permite que las características de arco se modifiquen para aplicaciones y electrodos específicos. Proporciona un impulso suave o más rígido en los electrodos 7018 y más penetrante en los electrodos 6010.

**Puerto USB industrial.** Permite cargar rápidamente el software más reciente y descargar archivos de registro de máquina para recuperar información detallada, como diagnósticos y estadísticas de la máquina.

**Energía pura del generador de 10 000 vatios.** Enchufe una fuente de alimentación adicional basada en convertidor CC/CA Miller® para obtener un arco de soldadura adicional.

**Operación silenciosa.** Presenta solo 71,6 decibelios (96 Lwa) a carga completa. Mejora la comunicación y la seguridad en el lugar de trabajo.

**Entre las características estándar,** se incluyen medidores digitales con SunVision™, punto muerto automático, función "Hot Start™" ajustable, control de contactor de salida y calentador de bloque de 120 voltios.

Industrial pesado ● CC CV DC

### Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ MIG (GMAW)
- Con núcleo fundente (FCAW) ▪ TIG en CC (GTAW)
- RMD® ▪ MIG pulsado (GMAW-P)\*
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación de 3/16 in)

\*Modelos ArcReach solo con ArcReach Smart Feeder.

### 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 garantizados por separado por sus fabricantes.

### Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® (pág. 22)
- ArcReach® Smart Feeder (pág. 22)\*\*
- Soldadura convencional con electrodos/TIG ArcReach® remoto (pág. 47)\*\*
- Dynasty® serie 210 (pág. 56)
- Cubierta protectora 195301 (pág. 120)

\*\*Solo para modelos ArcReach.

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

| Número de pieza<br>(907732) Kubota<br>(907732001) Kubota con ArcReach<br>(907733) Mitsubishi<br>(907733001) Mitsubishi con ArcReach | Modo de soldadura | Proceso  | Rangos de amperaje/voltaje                | Salida nominal a 104 °F (40 °C)         | Potencia del generador monofásico a 104 °F (40 °C)                                 | Dimensiones                                    | Peso neto  |
|---|-------------------|----------|---|---|--|--|--|
|   |                   | CC/CC    | Soldadura convencional con electrodos/TIG | 20-400 A                                | 300 A a 32 V, ciclo de trabajo del 100%<br>350 A a 27 V, ciclo de trabajo del 100% | Pico: 12 000 vatios<br>Continuo: 10 000 vatios | Altura: 32 in (813 mm)<br>Ancho: 26,25 in (667 mm)<br>Profundidad: 56 in (1422 mm) |
|   | CV/CC             | MIG/FCAW | 14-40 V                                   | 400 A a 24 V, ciclo de trabajo del 100% |  |  |  |



## Big Blue® 400 PipePro®

Consulte el documento ED/5.8.

Equipo diseñado para la soldadura de tuberías de transmisión. Big Blue 400 PipePro ofrece características superiores de arco de soldadura convencional con electrodos descendente, así como capacidades MIG o con núcleo fundente para cumplir con los requisitos del acero de alta resistencia para los trabajos de tuberías más exigentes.

¡NUEVO!



### ArcReach®

Control remoto de la fuente de alimentación sin cordón de control. Consulte la página 79 para obtener más información.

**El control del arco a medida (DIG)** permite que las características de arco se modifiquen para aplicaciones y electrodos específicos. Proporciona un impulso suave o más rígido en los electrodos 7018 y más penetrante en los electrodos 6010.

**Puerto USB industrial.** Permite cargar rápidamente el software más reciente y descargar archivos de registro de máquina para recuperar información detallada, como diagnósticos y estadísticas de la máquina.

**Energía pura del generador de 10 000 vatios.** Enchufe una fuente de alimentación adicional basada en convertidor CC/CA Miller® para obtener un arco de soldadura adicional.

**El tamaño compacto y el peso** optimizan el espacio en el camión.

**La cubierta LINE-X®** ofrece una protección superior contra los impactos, la corrosión y la abrasión.

**Operación silenciosa.** Presenta solo 72,1 decibeles (97 Lwa) a carga plena. Mejora la comunicación y la seguridad en el lugar de trabajo.

**Entre las características estándar,** se incluyen medidores digitales con SunVision™, punto muerto automático, función "Hot Start™" ajustable, control de contactor de salida y calentador de bloque de 120 voltios. También se encuentra disponible con gabinete de acero inoxidable opcional.



Consulte la página 125. Se recomienda kit de antena inalámbrica (300749).

Industrial pesado 

### Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ MIG (GMAW)
  - Con núcleo fundente (FCAW) ▪ TIG en CC (GTAW)
  - RMD\*\* ▪ MIG pulsado (GMAW-P)\*
  - Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación de 1/4 in)
- \*Con ArcReach Smart Feeder.

### Motor diésel

"Nivel 4 final" de EPA

**Mitsubishi S4L2:** 24,7 hp a 1800 rpm  
Cuatro cilindros, industrial, enfriado con líquido

*Nota: Los motores están garantizados por separado por sus fabricantes.*

### Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® (pág. 22)
- ArcReach® Smart Feeder (pág. 22)
- Soldadura convencional con electrodos/TIG ArcReach® remoto (pág. 47)
- Dynasty® serie 210 (pág. 56)
- Cordón adaptador para plena potencia 300517 (pág. 120)
- Kit de enchufe de KVA plenos monofásico 119172 (pág. 120)
- Cubierta protectora 195301 (pág. 120)
- Remolque de bastidor mediano HWY (pág. 121)
- Control remoto inalámbrico de mano/kit de antena inalámbrica 300430/300749 (pág. 125)

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

Diésel

| Número de pieza  | Modo de soldadura | Proceso                                   | Rangos de amperaje/voltaje | Salida nominal a 104 °F (40 °C)   | Potencia del generador monofásico a 104 °F (40 °C) | Dimensiones  | Peso neto       |
|--|-------------------|---|----------------------------|---|--|--|-----------------|
| (907703001) Mitsubishi con ArcReach<br>(907703) Mitsubishi con acero inoxidable y ArcReach | CC/CC             | Soldadura convencional con electrodos/TIG | 20-400 A                   | 300 A a 32 V, ciclo de trabajo del 100%<br>350 A a 27 V, ciclo de trabajo del 100%<br>400 A a 24 V, ciclo de trabajo del 100% | Pico: 12 000 vatios<br>Continuo: 10 000 vatios     | Altura: 32 in (813 mm)<br>Ancho: 26,25 in (667 mm)<br>Profundidad: 56 in (1422 mm) | 993 lb (450 kg) |
|  | CV/CC             | MIG/FCAW                                  | 14-40 V                    |   |  |  |                 |

## Big Blue® 450 Duo CST™

Consulte el documento ED/5.5.

El generador para soldadura para dos operarios de alta duración ofrece un rendimiento comprobado de CST 280 con soldadura convencional con electrodos/TIG para proporcionar una productividad y una eficiencia máximas. Dos salidas separadas impulsadas por un motor diésel de baja velocidad que ofrece hasta 280 A de salida por operario.



Consulte la página 125. Se recomienda kit de antena inalámbrica (300749).

**Dos arcos superiores** en un paquete compacto. Consulte CST 280 (página 52) para obtener más detalles.

**Ahorre combustible, reduzca los costos de mantenimiento y aumente la productividad.**

**Operación silenciosa.** A 72,1 decibeles (97 Lwa) a carga plena, es más silencioso que la mayoría de los modelos de un solo operario. Mejora la comunicación y la seguridad en el lugar de trabajo.


**Kit de bloqueo contra el vandalismo (no se muestra).** Incluye un panel abisagrado de acero con cierre que protege el control delantero y el interruptor de encendido.

La perilla para seleccionar el proceso, fácil de operar, **establece automáticamente la configuración de DIG** en los electrodos E6010 y E7018, lo que produce un rendimiento superior.

**La función Lift-Arc™** permite iniciar el arco en el proceso TIG sin usar alta frecuencia.

**El control remoto de amperaje** permite usar dispositivos de control de amperaje estándar e inalámbricos.

**Mayor eficiencia.** Se proporcionan más arcos y una mejor economía de combustible para aumentar la rentabilidad de la empresa. El ahorro estimado es del 34% con una unidad de dos operarios en comparación con dos unidades de un solo operario.

Industrial pesado 

### Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ TIG en CC (GTAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación de 3/16 in)

### Motor diésel

"Nivel 4 final" de EPA

**Mitsubishi S4L2:** 24,7 hp a 1800 rpm  
Cuatro cilindros, industrial, enfriado con líquido

*Nota: El motor está garantizado por separado por su fabricante.*

### Accesorios más populares

- Cordón adaptador para plena potencia 300517 (pág. 120)
- Kit de enchufe de KVA plenos monofásico 119172 (pág. 120)
- Cubierta protectora 195301 (pág. 120)
- Remolque de bastidor mediano HWY 301438 (pág. 121)
- Control remoto inalámbrico de mano/kit de antena inalámbrica 300430/300749 (pág. 125)
- Kit supresor de chispas 195012

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

Diésel

| Número de pieza     | Proceso   | Modo de salida            | Rango de amperaje                             | Salida nominal a 122 °F (50 °C)         | Potencia del generador monofásico a 122 °F (50 °C) | Dimensiones  | Peso neto        |
|---------------------|---|---------------------------|---|---|--|--|------------------|
| (907477) Mitsubishi | Soldadura convencional con electrodos/TIG en CC | Separado (salidas dobles) | 5-225 A (cada lado)<br>5-280 A (solo un lado) | 175 A a 27 V, ciclo de trabajo del 100% | Continuo: 10 000 vatios                            | Altura: 32 in (813 mm)<br>Ancho: 26,25 in (667 mm)<br>Profundidad: 56 in (1422 mm) | 1064 lb (483 kg) |
|                     |   | En paralelo (combinado)   | 10-450 A                                      | 350 A a 27 V, ciclo de trabajo del 100% |  |  |                  |

# Impulsadas por motor

## Big Blue® series 500 Pro y 600

Consulte el documento ED/11.0 (500) y ED/11.5 (600).

**Máquinas limpias, silenciosas y multiproceso diseñadas para ofrecer a los soldadores la salida que necesitan para aplicaciones de servicio pesado en sitios de construcción y fabricación.**

**¡MEJORADO!**

Ahora disponible con ArcReach.



Big Blue 500 y 600 Pro

Big Blue 600 Air Pak

### ArcReach

Disponible en los modelos **Deluxe** y **Air Pak™**. Control remoto de la fuente de alimentación sin cordón de control. Consulte la página 79 para obtener más información.



Consulte la página 125. Se recomienda kit de antena inalámbrica (300749).

En la pantalla electrónica del motor, se muestran en simultáneo el nivel de combustible, las horas de funcionamiento del motor, la temperatura del refrigerante, la presión del aceite, los voltios de la batería y las rpm del motor. También se hace el seguimiento de los intervalos de cambio de aceite y se muestra el diagnóstico del motor para ofrecer un servicio rápido y fácil.



El control del arco es una ventaja cuando se realiza la soldadura convencional con electrodos y alambres macizos, y permite el ajuste fino más fácil de materiales difíciles de soldar y de aplicaciones en posiciones difíciles.

Puerto USB industrial. Permite cargar rápidamente el software más reciente y descargar archivos de registro de máquina para recuperar información detallada, como diagnósticos y estadísticas de la máquina.

Energía pura del generador de 20 000 vatios. Enchufe una fuente de alimentación adicional basada en convertidor CC/CA Miller® para obtener un arco de soldadura adicional.

Entre las características estándar, se incluyen medidores digitales con SunVision™, función "Hot Start™", ajustable, control de contactor de salida, punto muerto automático, protección térmica contra sobrecarga y calentador de bloque de 120 voltios.

Los modelos **Deluxe** agregan ArcReach, un interruptor que invierte la polaridad y un bloqueo contra el vandalismo (protege el panel de control y los tomacorrientes, vea la foto a la derecha).



Compresor de aire industrial a tornillo, rotativo, **Ingersoll-Rand, súper confiable (solo modelo Air Pak)**. Ofrece una vida útil estimada de 30 000 horas. Incluye encendido y apagado independientes para aplicaciones que no necesitan aire comprimido. Permite grandes ahorros en combustible e intervalos entre servicios del compresor más prolongados.

Industrial pesado

#### Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ MIG (GMAW)
- Con núcleo fundente (FCAW) ▪ TIG en CC (GTAW)
- RMD\*\* ▪ MIG pulsado (GMAW-P)\*
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (500: carbonos de clasificación de 5/16 in; 600: carbonos de clasificación de 3/8 in)

\*Modelos ArcReach solo con ArcReach Smart Feeder.

#### Motores diésel

Opciones de "nivel 4 final" de EPA  
**500 y 600 Pro – Kubota V2403**

48,9 hp a 1800 rpm  
Turboalimentado, cuatro cilindros, industrial, enfriado con líquido

**600 Air Pak – Deutz TD2.9 L4**

65,7 hp a 1800 rpm  
Turboalimentado, cuatro cilindros, industrial, enfriado con líquido

Nota: Los motores están garantizados por separado por sus fabricantes.

#### Accesorios más populares

- SuitCase® X-TREME™ 8VS/12VS (pág. 22)
- ArcReach® SuitCase® 8/12 (pág. 22)
- ArcReach® Smart Feeder (pág. 22)\*\*
- Soldadura convencional con electrodos/TIG ArcReach® remoto (pág. 47)\*\*
- Serie Dynasty 210® (pág. 56)
- Cordón adaptador para plena potencia (pág. 120)
- Juego de enchufe p/plena potencia (pág. 120)
- Cubierta protectora (pág. 120)  
301495 Kubota  
301113 Deutz
- Remolque HWY-225 301338 (pág. 121)
- Control remoto inalámbrico de mano/kit de antena inalámbrica  
300430/300749 (pág. 125)
- Sistema de secado de aire desecante (solo para modelo Air Pak)  
195117 Montaje lateral  
195117001 Montaje posterior  
Elimina la humedad del flujo de aire y evita el congelamiento en la línea de aire en climas fríos.
- Kit supresor de chispas 195012

\*\*Solo para modelos ArcReach.

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

\*La serie Big Blue 600 tiene modelos específicos disponibles para camiones de soldador. Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o a su distribuidor.

| Modelo/número de pieza  | Modo/proceso de soldadura  | Rangos de amperaje/voltaje   | Salida nominal a 104 °F (40 °C)  | Potencia del generador a 104 °F (40 °C)                   | Dimensiones  | Peso neto  |
|---|--|--|--|---|--|--|
| <b>Big Blue 500 Pro</b><br>(907736) Kubota<br>(907736001) Modelo Kubota Deluxe con ArcReach   | CC/CC<br>(Soldadura convencional con electrodos/TIG)   | 20-500 A   | 400 A a 36 V, ciclo de trabajo del 100%<br>450 A a 38 V, ciclo de trabajo del 100%<br>500 A a 40 V, ciclo de trabajo del 100%                      | Pico trifásico: 27 000 vatios<br>Continuo: 20 000 vatios  | Altura: 46 in (1168 mm)<br>Ancho: 28,5 in (724 mm)<br>Profundidad: 69,5 in (1765 mm) | 1750 lb (794 kg)   |
|   | CV/CC<br>(MIG/FCAW)  | 14-50 V  |  | Pico monofásico: 15 000 vatios<br>Continuo: 12 000 vatios |  |  |
| <b>Big Blue 600 Pro</b><br>(907737) Kubota<br>(907737001) Modelo Kubota Deluxe con ArcReach<br><b>Big Blue 600 Air Pak</b><br>(907750) Deutz con ArcReach | CC/CC<br>(Soldadura convencional con electrodos/TIG)   | 20-600 A   | <b>600 Pro</b><br>500 A a 40 V, ciclo de trabajo del 100%<br>550 A a 42 V, ciclo de trabajo del 60%<br>600 A a 42 V, ciclo de trabajo del 40%      | Pico trifásico: 27 000 vatios<br>Continuo: 20 000 vatios  | Altura: 46 in (1168 mm)<br>Ancho: 28,5 in (724 mm)<br>Profundidad: 69,5 in (1765 mm) | <b>600 Pro</b><br>1750 lb (794 kg)<br><b>600 Air Pak</b><br>2040 lb (925 kg) |
|   | CV/CC<br>(MIG/FCAW)  | 14-50 V  | <b>600 Air Pak</b><br>500 A a 40 V, ciclo de trabajo del 100%<br>575 A a 43 V, ciclo de trabajo del 100%<br>600 A a 44 V, ciclo de trabajo del 60% | Pico monofásico: 15 000 vatios<br>Continuo: 12 000 vatios |  |  |
| <b>Compresor de aire Ingersoll Rand CE55 G1 (solo modelo Air Pak)</b>   | <b>Características</b>   | <b>Entrega de aire libre</b>   | <b>Presión de trabajo constante</b>  | <b>Ciclo de trabajo</b>                                   | <b>Capacidad de aceite</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.)<br>Soldadura: 60 cfm (1,70 m³/min.) | 100 psig (7 bar)   | 100%  | 4 qt (3,79 L)  |  |

## Big Blue® serie 800

Consulte el documento ED/14.0.

La línea más potente de generadores para soldadura de la industria. Todos los modelos ofrecen una salida robusta para la soldadura y la generación de energía, y son ideales para aplicaciones con dos operarios en sitios de trabajo intensivos o con espacio limitado.

**¡MEJORADO!**

Ahora con ArcReach.



Big Blue 800 Duo Pro

Big Blue 800 Duo Air Pak

### ArcReach®

Control remoto de la fuente de alimentación sin cordón de control. Consulte la página 79 para obtener más información.



Consulte la página 125. Se recomienda kit de antena inalámbrica (300749).

**Soldadura por arco múltiple.** Se dispone de un motor confiable y dos arcos independientes con un máximo de 400 A cada uno. O bien, se pueden enchufar convertidores adicionales para obtener una verdadera plataforma de trabajo multioperario. Ejemplo: dos máquinas XMT adicionales equivalen a cuatro operarios, con 200 A cada una. 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.

**Mayor eficiencia.** Se proporcionan más arcos y una mejor economía de combustible para aumentar la rentabilidad de la empresa. El ahorro estimado es del 34% con una unidad de dos operarios en comparación con dos unidades de un solo operario.

**El interruptor simple paralelo** hace que cambiar de un operario simple a operarios dobles sea muy fácil. Suelde hasta 400 A por lado cuando la configuración esté en modo de operario doble, o hasta 800 A en modo de operario simple.

**En la pantalla electrónica del motor,** se muestran en simultáneo el nivel de combustible, las horas de funcionamiento del motor, la temperatura del refrigerante, la presión del aceite, los voltios de la batería y las rpm del motor. También se hace el seguimiento de los intervalos de cambio de aceite y se muestra el diagnóstico del motor para un servicio más fácil. El modelo Air Pak agrega pantallas con la presión de aire y las horas de funcionamiento del compresor.

**El control** del arco es una ventaja cuando se realiza la soldadura convencional con electrodos y alambres macizos, y permite el ajuste fino más fácil de materiales difíciles de soldar y de aplicaciones en posiciones difíciles.


**Puerto USB industrial.** Permite cargar rápidamente el software más reciente y descargar archivos de registro de máquina para recuperar información detallada, como diagnósticos y estadísticas de la máquina.

**Energía pura del generador de 20 000 vatios.** Enchufe una fuente de alimentación adicional basada en convertidor CC/CA Miller® para obtener un arco de soldadura adicional.

**Las características estándar** incluyen medidores digitales con SunVision™, punto muerto automatización, calentador de bloque de 120 voltios y bloqueo contra vandalismo (protege el panel de control y el tomacorriente, vea la foto a la derecha).



**Compresor de aire industrial a tornillo, rotativo, Ingersoll-Rand, altamente confiable (solo modelo Air Pak™).** Ofrece una vida útil estimada de 30 000 horas. Incluye encendido y apagado independientes para aplicaciones que no necesitan aire comprimido. Permite grandes ahorros en combustible e intervalos entre servicios del compresor más prolongados.

Industrial pesado 

#### Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ MIG (GMAW)
  - Con núcleo fundente (FCAW) ▪ TIG en CC (GTAW)
  - RMD\*\* ▪ MIG pulsado (GMAW-P)\*
  - Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación nominal de 1/2 in)
  - Taco (1/2 in)
- \*Con ArcReach Smart Feeder.

#### Motor diésel

"Nivel 4 final" de EPA

**Deutz TD2.9 L4:** 65,7 hp a 1800 rpm Turboalimentado, cuatro cilindros, industrial, enfriado con líquido

*Nota: Los motores están garantizados por separado por sus fabricantes.*

#### Accesorios más populares

- SuitCase® X-TREME™ 8VS/12VS (pág. 22)
- ArcReach® SuitCase® 8/12 (pág. 22)
- ArcReach® Smart Feeder 951733 (pág. 22)
- Soldadura convencional con electrodos/TIG ArcReach® remoto 301325 (pág. 47)
- Serie Dynasty 210® (pág. 56)
- Córdón adaptador para plena potencia 300517 (pág. 120)
- Kit de enchufe para KVA plenos (pág. 120) 119172 monofásico 254140 trifásico
- Cubierta protectora 301113 (pág. 120)
- Remolque HWY-225 301338 (pág. 121)
- Control remoto inalámbrico de mano/kit de antena inalámbrica 300430/300749 (pág. 125)



#### Sistema de secado de aire desecante (solo para modelo Air Pak)

- 195117 Montaje lateral
  - 195117001 Montaje posterior
- Elimina la humedad del flujo de aire y evita el congelamiento en la línea de aire en climas fríos.

- Kit supresor de chispas 195012

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

\*\*Big Blue 800 Duo Air Pak tiene modelos específicos disponibles para camiones de soldador. Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o a su distribuidor.

| Modelo/Número de pieza*   | Modo/proceso de soldadura  | Modo de salida   | Rangos de amperaje/voltaje          | Salida nominal a un ciclo de trabajo del 100% a 104 °F (40 °C) | Potencia del generador a 104 °F (40 °C)                   | Dimensiones  | Peso neto  |
|---|--|--|-------------------------------------|--|---|--|--|
|   | Big Blue 800 Duo Pro (907751) Deutz con ArcReach   | CC/CC (Soldadura convencional con electrodos/TIG)                        | Separado (salidas dobles)           | 20-400 A   | 400 A a 36V (cada lado)                                   | Pico trifásico: 27 000 vatios<br>Continuo: 20 000 vatios | Altura: 46 in (1168 mm)<br>Ancho: 28,5 in (724 mm)<br>Profundidad: 69,5 in (1765 mm) |
| Big Blue 800 Duo Air Pak (907752) Deutz con ArcReach                  | CV/CC (MIG/FCAW)   | Separado (salidas dobles)  | 14-50 V                             | 400 A a 34 V (cada lado)                                       | Pico monofásico: 15 000 vatios<br>Continuo: 12 000 vatios |  | <b>Duo Air Pak</b><br>2095 lb (968 kg)   |
|   |  | En paralelo (combinado)  | 40-800 A                            | 700 A a 44 V, 800 A a 38 V                                     |   |  |  |
|   |  | En paralelo (combinado)  | 14-50 V                             | 750 A a 40 V, 800 A a 38 V                                     |   |  |  |
| <b>Compresor de aire Ingersoll Rand CE55 G1 (solo modelo Air Pak)</b> | <b>Características</b>   | <b>Entrega de aire libre</b>   | <b>Presión de trabajo constante</b> | <b>Ciclo de trabajo</b>  | <b>Capacidad de aceite</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.)<br>Soldadura: 60 cfm (1,70 m³/min.) | 100 psig (7 bar)                    | 100%   | 4 qt (3,79 L)   |  |  |

Diésel



# Arco sumergido

Si desea obtener información más detallada, visite



MillerWelds.com/subarc

Miller ofrece una gran variedad de componentes versátiles para arco sumergido que incluye soldadoras, controles, accionamientos de alambre, antorchas, sistemas de tracción y otros accesorios.

## Serie SubArc Digital

Consulte el documento AD/7.3.

La serie SubArc Digital de fuentes de alimentación, controles de interfaz y accesorios incluye componentes electrónicos de control y comunicación digitales diseñados para mejorar el rendimiento de la soldadura y simplificar la integración de los equipos en aplicaciones más avanzadas.



### 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 alimentación. Todas las fuentes de alimentación, todos los controles de interfaz y todos los accionamientos de alambre cuentan con la clase de protección IP-23 que proporciona un alto nivel de protección en entornos hostiles.

**Integración fácil.** Nuestras fuentes de alimentación SubArc son fáciles de integrar con una conexión Modbus® estándar.

**Todas las fuentes de alimentación están equipadas con protección térmica contra sobrecarga, compensación del voltaje de línea y la tecnología Fan-On-Demand™.**

**Dos modelos de fuente de alimentación de CC y un modelo de fuente de alimentación de CA/CC.** Las fuentes de alimentación tienen suficiente potencia para afrontar aplicaciones que van desde las soldaduras tradicionales con CC de arco único hasta las soldaduras en tándem con varios alambres. En el caso de la soldadura por inclusión eléctrica u otra que demande corriente alta, se pueden utilizar fácilmente en paralelo dos o más fuentes de alimentación (tanto máquinas de CC como de CA/CC).

\* Mientras se encuentra inactivo.

**Industrial pesado** ● La serie SubArc DC es solo para CC.

### Procesos

- Arco sumergido (SAW)
- Inclusión eléctrica (ESW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A)

### Accesorios más populares

- Módulo Insight Core™ de 14 clavijas 301072 (pág. 69)  
Requiere el adaptador de Insight Core a Serie SubArc Digital (301295).
- ArcAgent™ Auto 301346 (pág. 71)
- Cable paralelo de 15 pies (4,6 m) SubArc 260775015 (pág. 123)
- Cable en tándem de 15 pies (4,6 m) SubArc 260878015 (pág. 123)

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

| Modelo/número de pieza                               | Rango de amperaje (modo CC) | Rango de voltaje (modo Sub Arc) | Salida nominal                           | Entrada en A a la salida nominal, 60 Hz |         |           | Voltaje de circuito abierto máximo | Dimensiones (incluye anillo de elevación, pero no 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*   | Altura: 30 in (762 mm)<br>Ancho: 23 in (584 mm)<br>Profundidad: 38 in (965 mm)   | 593 lb (269 kg)  |
| <b>SubArc DC 1000 Digital (907624)</b> 230/460/575 V | 100-1250 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*  | Altura: 43 in (1092 mm)<br>Ancho: 28 in (711 mm)<br>Profundidad: 48 in (1219 mm) | 682 lb (309 kg)  |
| <b>SubArc AC/DC Digital (907620)</b> 460 V           | 300-1250 A                  | 20-44 V                         | 1000 A a 44 V, ciclo de trabajo del 100% | -                                       | 122 3*  | -         | 98 2,37*                           | 53 0,95*   |  | 1187 lb (538 kg) |



Miller recommends



Los clientes confían en Hobart® y en su excepcional nivel de experiencia y compromiso en el desarrollo de materiales de relleno y soluciones de fundente exclusivos para enfrentar los desafíos actuales y futuros.

Confíe en Hobart para aplicaciones de arco sumergido y todas sus necesidades de soldadura.

Visite [HobartBrothers.com](http://HobartBrothers.com) o al distribuidor de su localidad para obtener más información.

¿Tiene alguna pregunta? Hobart está aquí para ayudarlo.

## Control de la interfaz de SubArc

Consulte el documento AD/7.3.



**Instalación y operación más sencillas.** El control de SubArc Interface Digital reconoce la fuente de alimentación y el accionamiento de alambre conectados, y configura automáticamente el sistema para su correcta operación.

**La regleta de bornes interna** puede conectarse con posicionadores, sistemas de avance de viga lateral, rodillos giratorios y otros equipos periféricos.

### Accesorios más populares

- Cables de control para SubArc (pág. 123)
    - 260622030 30 pies (9 m)
    - 260622050 50 pies (15 m)
    - 260622060 60 pies (18,3 m)
    - 260622080 80 pies (24,4 m)
    - 260622100 100 pies (30,5 m)
    - 260622120 120 pies (36,6 m)
    - 260622200 200 pies (61,0 m)
- Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

| Número de pieza                  | Potencia de alimentación de la fuente de alimentación para soldadura | Tipo de fuente de alimentación para soldadura  | Voltaje y amperaje de soldadura admisible | Dimensiones   | Peso neto        |
|----------------------------------|--|--|---|---|------------------|
| Interfaz digital SubArc (300936) | 24 VCA, monofásica, 25 A, 50/60 Hz                                   | Voltaje constante (CV), de CA o CC, con posibilidad de control remoto del contactor y de la salida | 0-100 V<br>0-1500 A                       | Altura: 11,5 in (292 mm)<br>Ancho: 12 in (305 mm)<br>Profundidad: 7 in (178 mm) | 15,8 lb (7,2 kg) |

## Interfaz remota del operario SubArc

Consulte el documento AD/7.3.



Control del motor digital



Control remoto manual digital

**Instalación de punto de uso.** El control remoto manual puede usarse a mano o fijarse en el punto de uso para mejorar la operación.

**Instalación remota.** El control del motor puede instalarse de manera remota, lo que se traduce en una menor cantidad de cables en la estación de trabajo del operario.

**Las manijas laterales** del control remoto manual ofrecen la opción de operación manual con las funciones de una interfaz tradicional SubArc.

### Accesorios más populares

- Cables de control SubArc (consulte la pág. 123 para ver una lista completa)
    - 260622030 30 pies (9 m)
    - 260622050 50 pies (15 m)
    - 260622080 80 pies (24,4 m)
  - Cables de control/del motor Continuum (consulte la pág. 123 para ver la lista completa)
    - 263368015 15 pies (4,6 m)
    - 263368025 25 pies (7,6 m)
    - 263368050 50 pies (15 m)
- Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

| Modelo/número de pieza  | Potencia de alimentación de la fuente de alimentación para soldadura | Tipo de fuente de alimentación para soldadura  | Voltaje y amperaje de soldadura admisible | Dimensiones   | Peso neto        |
|---|--|--|---|---|------------------|
| <b>SubArc Motor Control Digital (301425)</b><br>(requiere SubArc Remote Pendant Digital debajo y el cable de control/del motor Continuum) | 24 VCA, monofásica, 25 A, 50/60 Hz                                   | Voltaje constante (CV), de CA o CC, con posibilidad de control remoto del contactor y de la salida | 0-100 V<br>0-1500 A                       | Altura: 11,5 in (292 mm)<br>Ancho: 12 in (305 mm)<br>Profundidad: 7 in (178 mm) | 15,8 lb (7,2 kg) |
| <b>SubArc Remote Pendant Digital (301424)</b><br>(requiere SubArc Motor Control Digital arriba y el cable de control/del motor Continuum) | 42 VCC, 1 A  |  |   |   | 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 con soporte de montaje. Está diseñado para aplicaciones de revestimiento de regletas automatizadas.

**SubArc Wire Drive 400 Digital Low Voltage** es un conjunto de accionamiento de alambre en ángulo recto de velocidad estándar.

### Accesorios más populares

- Cables de extensión del motor (pág. 123)
    - 254232005 5 pies (1,5 m)
    - 254232010 10 pies (3 m)
    - 254232025 25 pies (7,6 m)
    - 254232065 65 pies (19,8 m)
  - Rodillos de accionamiento (pág. 123)
  - Enderezador de alambre único 199733 (pág. 123)
  - Enderezadores de dos alambres (solo para antorchas de dos alambres) (pág. 123)
    - 301160 Ajuste único
    - 301162 Ajuste doble/separado
  - Deslizador simple manual (pág. 123)
- Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

| Modelo/número de pieza                              | Potencia de alimentación | Cordón de potencia de alimentación | Valores nominales | Velocidad de alimentación de alambre | Capacidad de diámetro del alambre               | Peso neto       |
|---|--------------------------|------------------------------------|-------------------|--------------------------------------|---|-----------------|
| SubArc Strip Drive 100 Digital Low Voltage (300940) | 38 VCC                   | 4 pies (1,2 m)                     | 1/5 hp, 21 rpm    | 10-69 ppm<br>(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)  | 38 VCC                   | 4 pies (1,2 m)                     | 1/5 hp, 85 rpm    | 30-400 ppm<br>(0,8-10,2 m/min.)      | 3/32-3/16 in (2,4-4,8 mm)                       | 26 lb (11,8 kg) |



# Arco sumergido

## Antorchas SubArc

Consulte el documento AD/7.3.



OBT 600

OBT 1200

Dos alambres de 1200 A

**OBT 600** es una antorcha de 600 A con un ciclo de trabajo del 100% y una boquilla de flujo fundente concéntrica. Para usar con alambre de 1/16-5/32 in (1,6-4 mm).

**OBT 1200** es una antorcha de 1200 A con un ciclo de trabajo del 100% y una boquilla de flujo fundente concéntrica. Para usar con alambre de 1/16-3/16 in (1,6-4,8 mm). OBT 1200 incluye un adaptador de extremo reemplazable para evitar daños costosos en caso de que la antorcha choque con una obstrucción.

**La antorcha de dos alambres de 1200 A (larga)** es una antorcha de 1200 A con un ciclo de trabajo del 100%. Para usar con alambre de 3/64-3/32 in (1,2-2,4 mm).

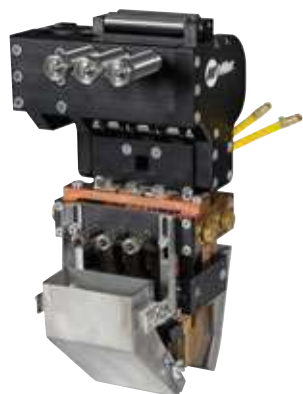
### Accesorios más populares

- Extensiones para el cuerpo de la antorcha OBT 600 (pág. 123)
    - 043967 1 in (25,4 mm)
    - 043969 2 in (50,8 mm)
    - 043973 4 in (101,6 mm)
    - 043975 6 in (152,4 mm)
  - Extensión para el cuerpo de la antorcha OBT 1200 043981 (pág. 123)
  - Puntas de contacto (pág. 123)
- Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

| Modelo/número de pieza                            | Salida nominal                    | Capacidad de diámetro del alambre | Simple/doble | Largo del cuerpo de la antorcha |
|---|-----------------------------------|-----------------------------------|--------------|---------------------------------|
| OBT 600 (043923)                                  | 600 A, ciclo de trabajo del 100%  | 1/16-5/32 in (1,6-4 mm)           | Simple       | 10,25 in (260,4 mm)             |
| OBT 1200 (043900)                                 | 1200 A, ciclo de trabajo del 100% | 1/16-3/16 in (1,6-4,8 mm)         | Simple       | 17,25 in (438,2 mm)             |
| Antorcha de dos alambres de 1200 A (301144) Larga | 1200 A, ciclo de trabajo del 100% | 3/64-3/32 in (1,2-2,4 mm)         | Doble        | 16,97 in (431 mm)               |

## Cabezal de recubrimiento externo

Consulte el documento AY/52.0.



Es 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.

Está 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 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. 118)
  - Coolmate™ 3 (pág. 119)
    - 043007 115 V
    - 043008 230 V
  - Extensiones de la manguera de agua
    - 40V76R6 6 pies (1,8 m)
    - 40V76R 12,5 pies (3,8 m)
    - 40V76LR 25 pies (7,6 m)
  - Acoplador de agua 11N18
  - Kit de agua de liberación rápida QRW
- Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

| Número de pieza                                    | Salida nominal                    | Rango de ancho de fleje | Método de enfriamiento | Dimensiones  | Peso neto         |
|--|-----------------------------------|-------------------------|------------------------|--|-------------------|
| Cabezal de recubrimiento externo 30-90 mm (301167) | 3000 A, ciclo de trabajo del 100% | 30-90 mm                | Refrigerante           | Altura: 14,92 in (379 mm)<br>Ancho: 8,76 in (223 mm)<br>Profundidad: 8,9 in (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 garantiza un suministro continuo de fundente al arco.

La **mirilla** permite que el operario de soldadura monitoree visualmente el fundente que permanece en la tolva.

La **abertura versátil** tiene un tamaño que permite conectar cualquier sistema de recuperación montado en tolva de fundente.

Incluye una **pantalla de escoria** para capturar partículas de escoria fundida y que no ingresen a la tolva de fundente.

### Accesorios más populares

- Cables de extensión Flux Hopper (pág. 123)
    - 260623010 10 pies (3 m)
    - 260623025 25 pies (7,6 m)
    - 260623065 65 pies (19,8 m)
- Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

| Número de pieza                                 | Potencia de alimentación                          | Cordón de potencia de alimentación | Capacidad de fundente | Peso neto    |
|---|---|------------------------------------|-----------------------|--------------|
| SubArc Flux Hopper Digital Low Voltage (300942) | 12 VCC (señal de PWM desde la interfaz de SubArc) | 11 pies (3,3 m)                    | 25 lb (11 kg)         | 11 lb (5 kg) |

## Tractor de 3 ruedas SubArc

Consulte el documento AD/7.7.

**¡NUEVO!**



**El embrague de operación manual** o de pie fácil de usar permite enganchar y desenganchar el tractor fácilmente para ubicarlo en la posición deseada.

**La configuración del mástil flexible permite** que la antorcha se coloque en varias áreas de soldadura, y se adapta a su aplicación de soldadura.

**La interfaz de tractor digital** de SubArc ofrece un control único fácil de operar para el funcionamiento mediante fuente de alimentación y tractor.

**La velocidad de desplazamiento** regulada garantiza la uniformidad de las velocidades de desplazamiento reales y configuradas, y mejora la calidad de la soldadura.

**La rueda delantera** se puede bloquear y se puede colocar en la posición deseada para la trayectoria.

**Puede soportar fácilmente una bobinadora de alambre de 60 lb (27 kg)** con menos cambios de alambre que consumen mucho tiempo.

**Operación de bajo voltaje y protección ambiental mejorada.** La fuente de alimentación suministra un voltaje de control de 24 VCA a los accesorios de la nueva serie digital. Todas las fuentes de alimentación, todos los controles de interfaz y todos los accionamientos de alambre cuentan con la clase de protección IP-23 que proporciona un alto nivel de protección en entornos hostiles.

### Los paquetes incluyen

- Tractor de 3 ruedas SubArc
- Interfaz de tractor digital SubArc
- SubArc Wire Drive 400 Digital Low Voltage
- Tolva de fundente de 10 lb (4,5 kg) de capacidad con válvula manual
- Bobinadora de alambre de 60 lb (27 kg)
- Antorcha OBT 600
- Enderezador de alambre

### Fuente de alimentación requerida

- Serie SubArc Digital (pág. 84)

### Accesorios más populares

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

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

| Número de pieza | Potencia de alimentación de la fuente de alimentación para soldadura | Velocidad de alimentación de alambre | Capacidad de diámetro del alambre | Deslizamientos de posicionamiento de la antorcha | Motor de accionamiento | Velocidad de desplazamiento    | Dimensiones  | Peso neto                                   |
|-----------------|--|--------------------------------------|-----------------------------------|--|------------------------|--------------------------------|--|---|
| (951714)        | 24 VCA, monofásica, 50/60 Hz, 25 A                                   | 30-400 ppm<br>(0,8-10,2 m/min.)      | 1/16-5/32 in (1,6-4 mm)           | 3,5 in (88,9 mm)                                 | 38 VCC                 | 5-70 ppm<br>(0,13-1,75 m/min.) | Altura: 36 in (914 mm)<br>Ancho: 43,25 in (1,149 mm)<br>Profundidad: 31,63 in (803 mm) | 120 lb<br>(54,4 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.

**El sistema autocontenido** está diseñado para aplicaciones de soldadura de cuerpo a presión, tubos y generales. Aloja una fuente de alimentación, una columna y un brazo en una plataforma móvil.

**Los huecos para horquillas** y ruedas giratorias incorporados permiten acercar el sistema de soldadura a la unión.

**Fácil posicionamiento del cabezal** de soldadura mediante el uso de una columna motorizada integrada, un brazo telescópico manual, un deslizador y la rotación de la columna de 360 grados.

**La columna motorizada con control** y el brazo telescópico manual ofrecen 44 in (1117 mm) de recorrido vertical y 31 in (787 mm) de recorrido horizontal respectivamente.

**El deslizador manual** ofrece 7,87 in (200 mm) de ajuste fino vertical y horizontal de la antorcha.

### Los sistemas incluyen

- Brazo y columna portátil
- Fuente de alimentación digital SubArc
- Interfaz SubArc digital 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
- Antorcha OBT 600 (sistema 650) o antorcha OBT 1200 (ambos sistemas 1000)
- Enderezador de alambre
- Deslizamiento manual

### Accesorios más populares

- Módulo Insight Core™ de 14 clavijas 301072 (pág. 69)  
Requiere el adaptador de Insight Core a serie SubArc Digital (301295).
- ArcAgent™ Auto 301346 (pág. 71)
- Puntas de contacto (pág. 123)
- Rodillos de accionamiento (pág. 123)

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de 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<br>(951676) con SubArc DC 1000 Digital<br>(951677) con SubArc AC/DC Digital<br>(consulte la página 84 para ver las especificaciones de la fuente de alimentación) | 120 V, monofásico, 60 Hz (consulte la página 84 para ver el requisito de la fuente de alimentación) | 44 in (1117 mm)       | Velocidad constante     | 31 in (787 mm)    | Manual              | 360°                | DC 650: 33,5 in (851 mm)<br>DC 1000: 26,25 in (667 mm)<br>CA/CC: 26,25 in (667 mm) | DC 650: 77,5 in (1,969 mm)<br>DC 1000: 70,25 in (1,784 mm)<br>CA/CC: 70,25 in (1,784 mm) | 102 in (2590 mm) |



## Calentamiento por inducción ProHeat™

El calentamiento por inducción es un proceso de calentamiento económico que puede suministrar calor de forma uniforme y rápida. Las aplicaciones que, generalmente, tardarían horas en calentar se pueden realizar en minutos.

- Fabricación y construcción de soldadura
- Precalentamiento de soldaduras
- Tratamiento térmico posterior a la soldadura (PWHT)
- Horneado con hidrógeno
- Aplicaciones de ajuste por contracción



El calentamiento por inducción resuelve muchos problemas clave del medioambiente actual.

- Sin la exposición a quemaduras relacionada con llamas abiertas y alambres de resistencia eléctrica (solo se calienta la pieza que trabaja)
- Sin gastos significativos de gases combustibles
- Menos humo de soldadura que el calentamiento por llama
- Menos partículas de aislamiento sobrecalentado ocasionado por alambres eléctricos y láminas cerámicas de alta temperatura

### Aplicaciones del calentamiento por inducción:

- Tubería de procesos    ▪ Refinería      ▪ Petroquímica      ▪ Tubería de energía
- Cuerpo a presión    ▪ Estructural    ▪ Astilleros      ▪ Tuberías



Si desea obtener más información:

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

o envíe un correo electrónico a

[InductionSales@MillerWelds.com](mailto:InductionSales@MillerWelds.com)

## Fuente de alimentación ProHeat 35

La fuente de alimentación ProHeat 35 cuenta con un controlador de temperatura integrado que admite la programación manual o basada en temperatura mediante el uso de hasta cuatro termocuplas de control. Con más de un 90% de eficacia, la fuente de alimentación ProHeat 35 transfiere más energía a la pieza, lo cual reduce los costos operativos de distintos métodos de calentamiento.

### Registrador digital (opcional)

Generalmente, el registrador digital se utiliza en aplicaciones de alivio de tensión y precalentamiento difíciles. El registrador digital almacena datos de la temperatura en función del tiempo. No se requiere para realizar aplicaciones de calentamiento satisfactorias.

### Enfriador de trabajo pesado para calentadores de inducción (opcional)

El enfriador, optimizado para aplicaciones de calentamiento por inducción, cuenta con un tanque inoxidable de polietileno de 2,5 galones, una bomba de alta presión y un soplador para lograr una alta capacidad de enfriamiento.



Se muestra la fuente de alimentación ProHeat 35 con enfriador de trabajo pesado para calentadores por inducción, el tren rodante y el registrador digital.

Nota: El cable primario de entrada no está incluido en la fuente de alimentación.



## Un sistema ProHeat™. Tres configuraciones básicas de calentamiento por inducción

Los sistemas de calentamiento por inducción ProHeat 35 resuelven los problemas de precalentamiento, tratamiento térmico posterior a la soldadura (PWHT) y alivio de tensión.

### Cables enfriados con líquido

Consulte el documento IN/15.0.

#### Aplicaciones de precalentamiento de hasta 1450 °F (788 °C).

- Es una herramienta muy versátil para precalentamiento, alivio de tensión, horneado con hidrógeno, tratamiento térmico posterior a la soldadura y ajuste por contracción en tubos de distintos diámetros y placas planas.
- Los cables de calentamiento por inducción enfriados con líquido ProHeat se pueden envolver en bobinas de varias formas y tamaños para ajustarse prácticamente a cualquier aplicación de calentamiento por inducción.



### Rodillos enfriados con líquido

Consulte el documento IN/13.0.

#### Precalentamiento de piezas móviles de hasta 600 °F (315 °C).

- Es ideal para precalentar tubos rodantes y piezas móviles con una configuración y movimientos sencillos que permiten ahorrar tiempo para conservar las temperaturas de precalentamiento y entre pasadas.
- Admite los beneficios de la soldadura de tubos rodantes mientras que también aborda algunas de las inquietudes relacionadas con otros métodos populares de calentamiento, como la llama abierta o el calentamiento por resistencia.



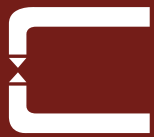
### Mantas enfriadas con aire

Consulte el documento IN/14.0.

#### Aplicaciones de precalentamiento de hasta 400 °F (204 °C).

- Las mantas enfriadas con aire se encuentran disponibles para tubos de 8-60 pulgadas (20-152 cm) de diámetro o, en el caso de placas, 41-205 (1-5,2 m) de longitud.
- Las mantas se adaptan fácilmente a piezas circulares y planas, y se instalan en cuestión de segundos.
- Las mantas de inducción flexibles están fabricadas con materiales duraderos resistentes a altas temperaturas y están diseñadas para soportar condiciones adversas tanto en aplicaciones industriales como de construcción.





# Soldadoras de punto

Si desea obtener información más detallada, visite

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



**Pinzas y puntas.** Miller ofrece una amplia variedad de configuraciones de pinzas y puntas simétricas y asimétricas. Las capacidades máximas de las soldadoras de punto 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 alimentación de 10 pies (3 m) y cables de interconexión.

La palanca manual ajusta firmemente las pinzas en el material, lo que garantiza un montaje seguro y exacto.

Admite una gran variedad de pinzas y puntas (se piden por separado).

Permite un 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 se recomienda 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](http://MillerWelds.com) o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

| Modelo/Número de pieza*                                   | Potencia de alimentación    | Capacidad de trabajo<br>(Espesor combinado de acero dulce sin recubrir con pinzas de 6 in (152 mm)) | Salida nominal                    | Salida nominal calibrada con pinzas de tipo estándar |                |                | Voltaje de circuito abierto máximo | Dimensiones  | Peso neto  |
|---|-----------------------------|---|-----------------------------------|--|----------------|----------------|------------------------------------|--|--|
|   |                             |   |                                   | 6 in (152 mm)  | 12 in (305 mm) | 18 in (457 mm) |                                    |  |  |
| MSW-41 (900371)<br>MSW-41T (901345)<br>con temporizador   | 110 V,<br>30 A,<br>50/60 Hz | 1/8 in (3,2 mm) o dos piezas de calibre 20 (1,8 mm) de acero galvanizado                            | 1,5 kVA, ciclo de trabajo del 50% | 5550 A   | 4500 A         | 3600 A         | 1,6 VCA                            | Altura: 6 in (152 mm)<br>Ancho: 3,75 in (95 mm)<br>Profundidad: 13 in (330 mm) | 22 lb (10 kg)<br>34 lb (15 kg)<br>con temporizador |
| LMSW-52 (900377)<br>LMSW-52T (901357)<br>con temporizador | 220 V,<br>30 A,<br>50/60 Hz | 3/16 in (4,7 mm) o dos piezas de calibre 16 (3 mm) de acero galvanizado                             | 2,5 kVA, ciclo de trabajo del 50% | 6750 A   | 5800 A         | 4850 A         | 2,5 VCA                            | Altura: 6 in (152 mm)<br>Ancho: 3,75 in (95 mm)<br>Profundidad: 16 in (406 mm) | 30 lb (14 kg)<br>42 lb (19 kg)<br>con temporizador |

## MillerWeldsStore.com



Compre productos Miller® en línea. [Camisas, gorros, tazas, letreros y más.](#)



Si desea obtener información más detallada, visite

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

# Cortadoras por plasma



| Guía de productos        | Página | Clase | Ranurado | Perforación | Salida nominal/<br>Ciclo de trabajo                               | Espesor nominal de corte* |                  |          | Máx. espesor de servidor<br>Acero dulce | Características especiales  | Aplicaciones típicas  |
|--------------------------|--------|-------|----------|-------------|---|---------------------------|------------------|----------|---|---|---|
|                          |        |       |          |             |   | Acero dulce               | Acero inoxidable | Aluminio |   |   |   |
| Spectrum® 375 X-TREME™   | 92     | ●     | ●        | ●           | 30 A a 35%  | 3/8 in                    | 3/8 in           | 1/4 in   | 5/8 in                                  | Auto-Line™: 120-240 V, enchufes MVP™, Auto-Refire™, regulación automática de aire, solo 19 lb, antorcha XT30            | HVAC, mantenimiento, construcción ligera, aficionados, restauración automática, fabricación |
| Spectrum® 625 X-TREME™   | 92     | ●     | ●        | ●           | 40 A a 50%  | 5/8 in                    | 1/2 in           | 3/8 in   | 7/8 in                                  | Auto-Line™: 120-240 V, adaptadores MVP™, Auto-Refire™, regulación automática de aire, solo 21 lb, antorcha XT40 o XT40M | Mantenimiento, construcción ligera, talleres, creación de prototipos                        |
| Spectrum® 875            | 92     | ●     | ●        | ●           | 60 A a 50%  | 7/8 in                    | 7/8 in           | 5/8 in   | 1-1/4 in                                | Auto-Refire™, regulación automática de aire, solo 49 lb, antorcha XT60 o XT60M  | Construcción, mantenimiento/repación, fabricación   |
| Spectrum® 875 Auto-Line™ | 92     | ●     | ●        | ●           | 208: 60 A a 40%<br>230-380 V: 60 A a 50%<br>380-575 V: 60 A a 60% | 7/8 in                    | 7/8 in           | 5/8 in   | 1-1/4 in                                | Auto-Line™: 208-575 V, Auto-Refire™, regulación automática de aire, solo 54 lb, antorcha XT60 o XT60M                   | Construcción, mantenimiento/repación, fabricación   |

Monofásica  
Monofásica y trifásica

| Generador para soldadura impulsado por motor de combustión interna | Potencia del generador continua                       | Spectrum 375 X-TREME Corte acero/Configuración de A de salida** | Spectrum 625 X-TREME Corte acero/Configuración de A de salida** | Spectrum 875/875 Auto-Line Corte acero/Configuración de A de salida** |
|--|---|---|---|---|
| Fusion 160 y Blue Star® 185  | 6200 vatios   | 3/8 in / 30 A   | No se recomienda  | No se recomienda  |
| Bobcat™ Air Pak™   | 5500 vatios   | 3/8 in / 30 A   | No se recomienda  | No se recomienda  |
| Bobcat™ 225, 250, trifásico y serie Trailblazer®                   | 9500 vatios/10 500 vatios                             | 3/8 in / 30 A   | 5/8 in / 40 A   | 1/2 in / 45 A   |
| Big Blue® 400 Pro, 400 PipePro®, y 450 Duo CST™                    | 10 000 vatios   | 3/8 in / 30 A   | 5/8 in / 40 A   | 1/2 in / 45 A   |
| Big Blue® 500 Pro  | monofásico: 12 000 vatios<br>trifásico: 20 000 vatios | 3/8 in / 30 A   | 5/8 in / 40 A   | 5/8 in / 50 A   |
| Big Blue® serie 600 y serie 800                                    | monofásico: 12 000 vatios<br>trifásico: 20 000 vatios | 3/8 in / 30 A   | 5/8 in / 40 A   | 7/8 in / 50 A   |

Corte c/equipos  
Impulsados por motor

\*Nota sobre las clasificaciones nominales de capacidad de corte: el sistema de clasificaciones nominales de la serie Spectrum está diseñado para ofrecer una guía de ayuda para nuestros clientes a fin de que elijan la máquina correcta para su aplicación. La capacidad nominal de corte se basa en un recorrido de aproximadamente 15 pulgadas por minuto para lograr un corte parejo y preciso. Esta es la capacidad clave que debe satisfacer o superar los requisitos de espesor de corte típicos. El corte de separación es el corte máximo logrado en condiciones ideales. Algunos factores que rigen las velocidades de corte reales, la capacidad del espesor y los ciclos de trabajo son: los tipos de materiales conductivos que se cortan, la potencia de alimentación disponible, la configuración de la salida y la técnica del operario. Para el aluminio y otros metales con conducción térmica alta, las capacidades de corte podrían reducirse hasta un 30%.

## Clave de producto

Clase: ● Industrial liviano ● Industrial ● Industrial pesado 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.

# Cortadoras por plasma

## Serie Spectrum® Cortadoras por plasma

La línea Spectrum de cortadoras por plasma ofrece una gran potencia de corte en paquetes portátiles. Gracias a que ofrecen características como cables flexibles y la tecnología Auto-Refire, son mejores que nunca. Cambie a los modelos Spectrum 625 X-TREME™ o 875/875 Auto-Line™ para agregar capacidades de antorchas de mano y en máquina Ultra-Quick Connect.

### Características de 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™                           | ●       | ●       | ●   |           |
| Antorcha Ultra-Quick Connect con cable flexible     | ●       | ●       | ●   |           |
| Cable de masa flexible de conexión rápida con pinza | ●       | ●       | ●   | ●         |
| Filtro de aire/gas y regulador incorporados         | ●       | ●       | ●   | ●         |
| Auto-Refire   | ●       | ●       | ●   | ●         |
| Postflujo automático                                | ●       | ●       | ●   | ●         |
| Regulación de aire automática                       | ●       | ●       | ●   | ●         |
| X-CASE™   | ●       | ●       | ●   | ●         |
| Admite antorcha en máquina                          |         | ●       | ●   | ●         |

### Capacidad nominal de corte para acero/inoxidable/aluminio

| Material               | Spectrum 375 X-TREME |                   |                  | Spectrum 625 X-TREME |                   |                  | Spectrum 875/875 Auto-Line |                  |                  |
|------------------------|----------------------|-------------------|------------------|----------------------|-------------------|------------------|----------------------------|------------------|------------------|
|                        | 12 pies (3,7 m)      | 20 pies (6,1 m)   | 50 pies (15,2 m) | 12 pies (3,7 m)      | 20 pies (6,1 m)   | 50 pies (15,2 m) | 12 pies (3,7 m)            | 20 pies (6,1 m)  | 50 pies (15,2 m) |
| Acero/acero inoxidable | 3/8 in (9,5 mm)      | 5/8 in (15,9 mm)* | 7/8 in (22,2 mm) | 3/8 in (9,5 mm)      | 5/8 in (15,9 mm)* | 7/8 in (22,2 mm) | 3/8 in (9,5 mm)            | 5/8 in (15,9 mm) | 7/8 in (22,2 mm) |
| Aluminio               | 1/4 in (6,4 mm)      | 3/8 in (9,5 mm)   | 5/8 in (15,9 mm) | 1/4 in (6,4 mm)      | 3/8 in (9,5 mm)   | 5/8 in (15,9 mm) | 1/4 in (6,4 mm)            | 3/8 in (9,5 mm)  | 5/8 in (15,9 mm) |

\*Acero inoxidable: 1/2 in (12,7 mm) para Spectrum 625 X-TREME.

La capacidad nominal de corte se basa en una velocidad de recorrido de aproximadamente 15 pulgadas por minuto para lograr un corte preciso. Esta es la capacidad clave que debe satisfacer o superar los requisitos de espesor de corte típicos. Algunos factores que pueden afectar las velocidades de corte reales, la capacidad del espesor y los ciclos de trabajo son: los tipos de materiales conductivos que se cortan, la potencia de alimentación disponible, la configuración de la salida y la técnica del operario. Para los metales de alta conductividad, como el aluminio, las capacidades de corte pueden reducirse hasta el 30% en comparación con el acero dulce.



Spectrum 375 X-TREME

Spectrum 625 X-TREME

Spectrum 875

Spectrum 875 Auto-Line

**Corrección del factor de potencia (PFC).** Usa menos energía porque aprovecha la potencia de alimentación de manera más eficiente y aumenta la productividad al reducir falsos disparos del disyuntor.

**Indicadores LED para resolver problemas fácilmente.**

**No se producen arranques de arco** de alta frecuencia que podrían interferir o dañar controles o computadoras.

**El circuito de enfriamiento** de postflujo aumenta la duración de los consumibles y de la antorcha, ya que los enfría con aire de postflujo tras soltar el gatillo.

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

**Filtro de aire/gas y regulador incorporados.** Ofrece filtración de partículas aéreas de cinco micrones y más grandes. Se recomienda el filtrado adicional y la separación del agua.

**La compensación de voltaje de línea LVC™** proporciona rendimiento pico ante variaciones del voltaje de entrada y logra cortes uniformes y limpios.

**Wind Tunnel Technology™** evita que el polvo y las partículas abrasivas dañen los componentes internos.

**Fan-On-Demand™** funciona solo cuando es necesario, y reduce el polvo y la suciedad absorbidos por la unidad.

**Cable de masa flexible de conexión rápida con pinza para servicio pesado.**

### Antorchas de mano y mecanizadas Spectrum 625 X-TREME y 875/875 Auto-Line



#### Antorchas de mano Ultra-Quick Connect™ con cable flexible.

Las antorchas de mano XT40 (625 X-TREME) y XT60 (modelos 875) poseen una conexión rápida, mangos ergonómicos para reducir la fatiga del operario y cables flexibles que facilitan los movimientos.



#### Admite antorcha en máquina.

625 X-TREME y ambos modelos 875 se pueden pedir con una antorcha en máquina de cuerpo largo o se pueden convertir para usar una antorcha en máquina con los kits de automatización opcionales (página 122).

#### Antorcha en máquina de cuerpo largo y corto.

Las antorchas en máquina XT40M (625 X-TREME) y XT60M (modelos 875) están disponibles en configuraciones de cuerpo corto o largo. XT60M también está disponible con longitudes de cable de 25 o 50 pies.

### Modelos/paquetes

Se muestra el paquete de antorcha de mano Spectrum 375 X-TREME (907529).



Se muestra el paquete de antorcha en máquina Spectrum 875 Auto-Line (907584002).



| Modelo                 | Paquetes de antorcha de mano |                 |                  | Paquetes de antorcha en máquina de cuerpo largo |                  |
|------------------------|------------------------------|-----------------|------------------|---|------------------|
|                        | 12 pies (3,7 m)              | 20 pies (6,1 m) | 50 pies (15,2 m) | 25 pies (7,6 m)                                 | 50 pies (15,2 m) |
| Spectrum 375 X-TREME   | (907529)                     | —               | —                | —   | —                |
| Spectrum 625 X-TREME   | (907579)                     | (90759001)      | —                | (90759002)                                      | —                |
| Spectrum 875           | —                            | (907583)        | (907583001)      | (907583002)                                     | —                |
| Spectrum 875 Auto-Line | —                            | (907584)        | (907584001)      | (907584002)                                     | (907584004)      |

## Spectrum® 375 X-TREME™ / 625 X-TREME™

Consulte los documentos PC/9.2 (375 X-TREME) y PC/9.6 (625 X-TREME).



Permite cualquier conexión de voltaje de entrada (120-240 V, monofásico, 50/60 Hz para 375 X-TREME y 60 Hz para 625 X-TREME) sin vinculación manual, lo que ofrece conveniencia en cualquier contexto de trabajo.

**X-CASE™** ofrece la máxima protección durante el transporte y el almacenamiento. El espacio adicional es ideal para enchufes MVP, cajas de consumibles, guantes, etc.

**El enchufe multivoltaje (MVP™) en 375 X-TREME o el adaptador MVP™ en 625 X-TREME** permiten la conexión con tomacorrientes de 120 o 240 voltios sin herramientas.

**La regulación automática de aire** compensa la variación de la presión de entrada y mantiene constante la presión recomendada de la antorcha para obtener un rendimiento de corte óptimo.

**Detección automática de consumibles para ranurado (solo 625 X-TREME).** Detecta los consumibles para ranurado y ajusta la presión del gas para optimizar el rendimiento, lo que elimina la necesidad de un regulador manual.



Se muestra el modelo Spectrum 625 X-TREME.

**El modelo 375 X-TREME incluye una antorcha de mano XT30** con diseño ergonómico y cable flexible.

**El modelo 625 X-TREME incluye la antorcha de mano Ultra-Quick Connect™ XT40** con diseño ergonómico y cable flexible o **la antorcha en máquina de cuerpo largo XT40M.**

## Spectrum® 875/875 Auto-Line™

Consulte el documento PC/9.8.



**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 compartimiento para almacenamiento de consumibles** ofrece un acceso conveniente a los consumibles y las piezas.

**La regulación automática de aire** compensa la variación de la presión de entrada y mantiene constante la presión recomendada de la antorcha para obtener un rendimiento de corte óptimo.



Se muestra el modelo Spectrum 875.

**Incluye la antorcha de mano Ultra-Quick Connect™ XT60** con diseño ergonómico y cable flexible o **la antorcha en máquina de cuerpo largo XT60M.**

**Industrial liviano** ● Modelos 375/625  
**Industrial** ● Modelos 875

**DC 3 1** Solo 875 Auto-Line tiene capacidades trifásicas.

### Procesos

- Corte por plasma de aire
- Ranurado por plasma de aire (modelos 625/875)

### El paquete X-TREME 375 viene completo con

- Antorcha de mano XT30 con cable de 12 pies (3,7 m)
- Pinza de masa de servicio pesado con cable flexible de 12 pies (3,7 m)
- Cordón de alimentación de 10 pies (3 m) con enchufes MVP 5-15P (120 V, 15 A) y 6-50P (240 V, 50 A)
- X-CASE para protección y almacenamiento
- Correa para el hombro
- Caja de consumibles con dos electrodos, dos puntas, deflector y conexión para aire

### El paquete X-TREME 625 viene completo con

- Antorcha de mano XT40 con cable de 12 pies (3,7 m) o 20 pies (6,1 m) o antorcha en máquina de cuerpo largo XT40M con cable de 25 pies (7,6 m)
- Pinza de masa para servicio pesado y cable flexible con conexión rápida
- Cordón de alimentación de 12 pies (3,7 m) con enchufe de bloqueo con giro de 240 V, L6-30P
- Adaptadores MVP con enchufes 5-15P (120 V, 15 A) y 6-50P (240 V, 50 A)
- X-CASE para protección y almacenamiento
- Correa para el hombro
- Caja de consumibles con dos electrodos, dos puntas de 40 A y una punta de 30 A, un protector de arrastre de 30 A, un deflector y una conexión para aire
- Los paquetes de antorcha en máquina incluyen el kit de automatización correspondiente

### Los paquetes 875 y 875 Auto-Line vienen completos e incluyen

- Antorcha de mano XT60 con cable de 20 pies (6 m) o 50 pies (15,2 m) o antorcha en máquina de cuerpo largo XT60M con cable de 25 pies (7,6 m) o 50 pies (15,2 m)
- Pinza de masa para servicio pesado y cable flexible con conexión rápida
- Cordón de alimentación de 10 pies (3 m)
- Consumibles adicionales
- Los paquetes de antorcha en máquina incluyen el kit de automatización correspondiente

### Accesorios más populares

- Kits de automatización (pág. 122)
- Cables y cubiertas para cables (pág. 122)
- Guías para corte (pág. 122)
- Filtros (pág. 122)
- Enchufes y cordones (pág. 122)
- Cubiertas/estuches de protección (pág. 122)
- Antorchas (pág. 122)
- Consumibles para antorchas (pág. 122)

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

| Modelo   | Potencia de alimentación | Salida nominal a 104 °F (40 °C)                       | Entrada en A a la salida nominal                                   | KVA | KW  | Requisitos del compresor                          | Dimensiones  | Peso neto con antorcha   |
|--|--------------------------|---|--|-----|-----|---|--|--|
| Spectrum 375 X-TREME<br>120-240 V,<br>50/60 Hz   | Monofásico               | 120 V (15 A): 20 A a 88 VCC, ciclo de trabajo del 35% | 18,1   | 2,2 | 2,1 | 5 cfm<br>(142 L/min.)<br>a 90 psi<br>(621 kPa)    | Altura: 9 in (229 mm)<br>Ancho: 5,5 in (140 mm)<br>Profundidad: 13,25 in (337 mm)    | 19 lb<br>(8,6 kg)  |
|  |                          | 120 V (20 A): 27 A a 91 VCC, ciclo de trabajo del 20% | 25,6   | 3,1 | 3   |   |  |  |
|  |                          | 240 V: 30 A a 92 VCC, ciclo de trabajo del 35%        | 13,6   | 3,3 | 3,1 |   |  |  |
| Spectrum 625 X-TREME<br>120-240 V,<br>60 Hz      | Monofásico               | 120 V (15 A): 20 A a 88 VCC, ciclo de trabajo del 35% | 18,1   | 2,2 | 2,1 | 6 cfm<br>(170 L/min.)<br>a 90 psi<br>(621 kPa)    | Altura: 9 in (229 mm)<br>Ancho: 5,5 in (140 mm)<br>Profundidad: 13,25 in (337 mm)    | 12 pies 21 lb<br>(9,5 kg)<br>20 pies 23 lb<br>(10,5 kg)<br>25 pies 24 lb<br>(10,7 kg)  |
|  |                          | 120 V (20 A): 27 A a 91 VCC, ciclo de trabajo del 20% | 25,1   | 3   | 2,9 |   |  |  |
|  |                          | 240 V: 40 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 50%       | 26,7   | 6,4 | 6,3 |   |  |  |
| Spectrum 875<br>208/230 V,<br>50/60 Hz           | Monofásico               | 208 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 40%       | 208 V: 47<br>230 V: 42   | 9,9 | 9,8 | 6,75 cfm<br>(191 L/min.)<br>a 90 psi<br>(621 kPa) | Altura: 13,5 in (343 mm)<br>Ancho: 8,75 in (222 mm)<br>Profundidad: 18,5 in (470 mm) | 20 pies 49 lb<br>(22,2 kg)<br>50 pies 58 lb<br>(26,3 kg)                               |
|  |                          | 230 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 50%       |  |     |     |   |  |  |
| Spectrum 875 Auto-Line<br>208-575 V,<br>50/60 Hz | Trifásico                | 208 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 40%       | 208 V: 27,5<br>230 V: 25<br>380 V: 15<br>460 V: 12,4<br>575 V: 9,8 | 9,9 | 9,4 |   |  | 20 pies 54 lb<br>(24,5 kg)<br>25 pies 56 lb<br>(25,4 kg)<br>50 pies 63 lb<br>(28,6 kg) |
|  |                          | 230-380 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 50%   |  |     |     |   |  |  |
|  |                          | 380-575 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 60%   |  |     |     |   |  |  |
| Spectrum 875 Auto-Line<br>208-575 V,<br>50/60 Hz | Monofásico               | 208 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 40%       | 208 V: 47,4<br>230 V: 42,2   | 9,9 | 9,7 |   |  |  |
|  |                          | 230 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 40%       |  |     |     |   |  |  |
| Spectrum 875 Auto-Line<br>208-575 V,<br>50/60 Hz | Monofásico               | 230 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 40%       | 208 V: 47,4<br>230 V: 42,2   | 9,9 | 9,7 |   |  |  |
|  |                          | 230 V: 50 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 100%      |  |     |     |   |  |  |

# Cortadoras por plasma

## Máquinas Spectrum® listas para la automatización

Consulte los documentos PC/9.6 (625 X-TREME) o PC/9.8 (modelos 875).

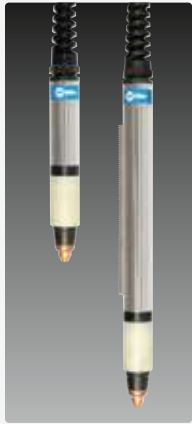


Se muestra el paquete de antorcha en máquina Spectrum 625 X-TREME™ (907579002).

Se muestra el paquete de antorcha en máquina Spectrum 875 Auto-Line™ (907584002).

El paquete de antorcha en máquina Spectrum 875 (sin control remoto de mano) también está disponible.

Nota: Los paquetes de antorcha en máquina incluyen antorchas de cuerpo largo.



**Admite antorcha en máquina.** 625 X-TREME y ambos modelos 875 se pueden pedir con una antorcha en máquina de cuerpo largo (vea la página 92) o se pueden convertir para usar una antorcha en máquina con los kits de automatización opcionales (a la derecha).

**Antorchas en máquina XT40M (para 625 X-TREME) y XT60M (para modelos 875).** Las antorchas en máquina de cuerpo corto y largo se pueden pedir por separado (consulte la página 122). Solo las antorchas en máquina de cuerpo largo se encuentran disponibles en paquetes (consulte la página 92). XT60M también está disponible con longitudes de cable de 25 o 50 pies.

### Kits de automatización

Convierte los paquetes de antorcha de mano para agregar capacidades de antorcha en máquina. Las antorchas en máquina NO se incluyen en los kits de automatización y deben pedirse por separado (consulte la página 122).



#### ■ Kit de automatización Spectrum 625 X-TREME 301158 (pág. 122)

Nota: Requiere Spectrum 625 X-TREME con Ultra-Quick Connect™ para convertir la unidad para su uso con antorchas en máquina de cuerpo largo o corto.



#### ■ Kit de automatización Spectrum 875 301156 (pág. 122)



#### ■ Kit de automatización Spectrum 875 Auto-Line 301157 (pág. 122)

Incluye control remoto de mano para el encendido y apagado manuales.

## Reciba las últimas noticias 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.

Inscríbase 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, inscríbase 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.

Inscríbase ahora en [MillerWelds.com/newsletters](http://MillerWelds.com/newsletters)



WE BUILD



# Inspiración

Orgullo. La euforia de hacer metales imposibles de olvidar. Frank Pagano, ganador del concurso #whyiweldcontest, representa el corazón y el alma de lo que significa soldar, ya sea dentro o fuera del trabajo. **Juntos, creamos inspiración.**

**Visite [MillerWelds.com/webuild](http://MillerWelds.com/webuild)** para ver de qué forma personas como usted se han unido a Miller para celebrar juntos esa inspiración con WE BUILD.





Miller ofrece una amplia línea de reguladores de calidad, antorchas de corte, puntas y una variedad de accesorios para satisfacer sus necesidades de corte y soldadura con oxi-combustible.

## Reguladores



Serie 40

Serie 30


### Reguladores de presión de una etapa para servicio mediano y pesado

Los reguladores de presión de nivel industrial serie 40™ y 30™ ofrecen una lectura exacta de la presión para soldadura, corte, calentamiento y otras aplicaciones. La construcción de alta duración y el diseño simplificado ofrecen un flujo de gas uniforme y una operación libre de problemas. Tienen una garantía de tres años. Consulte la página 98 para ver los protectores del regulador Hard Hat™ opcionales diseñados para evitar la rotura de los medidores.

### También disponible

**Paquetes dobles de regulador de etapa única para la serie 30**



| Número de pieza | Gas  | Regulador  | Presión o flujo máximos de descarga | Conexión de entrada |
|-----------------|--|------------|-------------------------------------|---------------------|
| HTP2            | Oxígeno  | 30-100-540 | 100 psig (7 bar)                    | CGA 540             |
|                 | LP  acetileno | 30-15-510  | 15 psig (1 bar)                     | CGA 510             |
| HTP5            | Oxígeno  | 30-100-540 | 100 psig (7 bar)                    | CGA 540             |
|                 | Acetileno  | 30-15-300  | 15 psig (1 bar)                     | CGA 300             |



### Reguladores de estación de etapa única para servicio pesado

Los reguladores de línea de latón serie 46™ son sólidos, precisos y resistentes a la corrosión. Los reguladores de estación se usan para conectar sistemas de entrega de gas en tuberías a las estaciones de soldadura. Debido a que la presión de la tubería se regula corriente arriba, los reguladores de la estación solo requieren un medidor de presión de entrada. Tienen una garantía de tres años.

\* En la tabla a continuación, se muestra que la conexión de entrada de tamaño "C" de oxígeno CGA 024 (7/8 in-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 in-14 LH) cabe en la válvula de estación Rego. N.º 7161.  
Nota: La entrada del cuerpo es un conector NPT de 1/4 in (6 mm).



### Reguladores de dos etapas

Los reguladores de dos etapas serie 30 bajan la presión del cilindro a la presión de trabajo en dos etapas para ofrecer una presión y un flujo de salida uniformes y exactos, independientemente de la presión de entrada. Se recomienda cuando la presión y el flujo de salida deben mantenerse sin variaciones. Tienen una garantía de tres años.



La ilustración muestra un regulador serie 40.

Conjunto de asiento de alta presión filtrado Sure Seat.

### Características

#### 1 Inserto de casquete de resina

(Serie 40/46 únicamente)

Permite un ajuste suave y parejo incluso a alta presión.

#### 2 Diafragma de acero inoxidable

Resiste corrosión, fugas y congelamiento durante el servicio si se utiliza con gases (criogénicos) licuados para prolongar la vida útil.

Nota: La serie 30 tiene un diafragma de neopreno compuesto.

#### 3 Etiquetas con código de color

Indican la capacidad de rendimiento, identifican el servicio de gas y ofrecen información técnica.

#### 4 Válvula de alivio externa

Protege el regulador contra daños por picos de alta presión no previstos. La válvula de alivio libera la presión excesiva y se restablece automáticamente.

#### 5 Casquete enchapado en níquel

Junto con el cuerpo de latón, protege el regulador contra la corrosión.

#### 6 Medidores y lentes

Medidores de latón pulido de 2,5 pulgadas resistentes a la corrosión, con lentes de policarbonato resistente a los golpes.

Nota: La serie 30 tiene medidores de acero pintado de 2 pulgadas.

#### 7 Conjunto de asiento con filtro doble Sure Seat™

Protege el asiento de alta presión contra los residuos para proporcionar un funcionamiento confiable y una vida útil prolongada.

| Modelo   | Número de pieza       | Gas              | Presión máxima de suministro | Presión máxima de entrada | Conexión de salida   | Conexión de entrada |
|--|-----------------------|------------------|------------------------------|---------------------------|----------------------|---------------------|
| Reguladores de presión de una etapa, serie 40 para servicio pesado | 40-175-540 una etapa  | Oxígeno          | 175 psig (12 bar)            | 3000 psig (207 bar)       | 9/16 in-18 RH        | CGA 540             |
|  | 40-275-540 una etapa  | Oxígeno          | 275 psig (19 bar)            | 3000 psig (207 bar)       | 9/16 in-18 RH        | CGA 540             |
|  | 40-15-510 una etapa   | Acetileno        | 15 psig (1 bar)              | 400 psig (28 bar)         | 9/16 in-18 LH        | CGA 510             |
|  | 40-15-300 una etapa   | Acetileno        | 15 psig (1 bar)              | 400 psig (28 bar)         | 9/16 in-18 LH        | CGA 300             |
|  | 40-50-510 una etapa   | Gas LP           | 50 psig (3 bar)              | 400 psig (28 bar)         | 9/16 in-18 LH        | CGA 510             |
|  | 40-275-580 una etapa  | Gas inerte       | 275 psig (19 bar)            | 3000 psig (207 bar)       | 5/8 in-18 RH interna | CGA 580             |
| Reguladores de presión de una etapa, serie 30 para servicio medio  | 30-100-540 una etapa  | Oxígeno          | 100 psig (7 bar)             | 3000 psig (207 bar)       | 9/16 in-18 RH        | CGA 540             |
|  | 30-20-540 una etapa   | Oxígeno          | 20 psig (1,4 bar)            | 3000 psig (207 bar)       | 9/16 in-18 RH        | CGA 540             |
|  | 30-15-510 una etapa   | Acetileno        | 15 psig (1 bar)              | 400 psig (28 bar)         | 9/16 in-18 LH        | CGA 510             |
|  | 30-15-300 una etapa   | Acetileno        | 15 psig (1 bar)              | 400 psig (28 bar)         | 9/16 in-18 LH        | CGA 300             |
|  | 30-15-520 una etapa   | Acetileno        | 15 psig (1 bar)              | 400 psig (28 bar)         | 9/16 in-18 LH        | CGA 520             |
|  | 30-15-200 una etapa   | Acetileno        | 15 psig (1 bar)              | 400 psig (28 bar)         | 9/16 in-18 LH        | CGA 200             |
|  | 30-50-510 una etapa   | Gas LP           | 50 psig (3 bar)              | 400 psig (28 bar)         | 9/16 in-18 LH        | CGA 510             |
|  | 30-150-580 una etapa  | Gas inerte       | 150 psig (10 bar)            | 3000 psig (207 bar)       | 5/8 in-18 RH interna | CGA 580             |
|  | 30-150-320 una etapa  | CO <sub>2</sub>  | 150 psig (10 bar)            | 3000 psig (207 bar)       | 5/8 in-18 RH interna | CGA 320             |
|  | 30-100-350 una etapa  | Hidrógeno/metano | 100 psig (7 bar)             | 3000 psig (207 bar)       | 9/16 in-18 LH        | CGA 350             |
| Reguladores para estación serie 46 para servicio pesado            | 46-175 una etapa      | Oxígeno          | 175 psig (12 bar)            | 200 psig (14 bar)         | 9/16 in-18 RH "B"    | CGA 024*            |
|  | 46-15 una etapa       | Acetileno        | 15 psig (1 bar)              | 200 psig (14 bar)         | 9/16 in-18 LH "B"    | CGA 025*            |
|  | 46-50 una etapa       | Gas LP           | 50 psig (3 bar)              | 200 psig (14 bar)         | 9/16 in-18 LH "B"    | CGA 025*            |
| Reguladores de dos etapas serie 30                                 | 35-125-540 dos etapas | Oxígeno          | 125 psig (9 bar)             | 3000 psig (207 bar)       | 9/16 in-18 RH "B"    | CGA 540             |
|  | 35-15-510 dos etapas  | Acetileno        | 15 psig (1 bar)              | 400 psig (28 bar)         | 9/16 in-18 LH "B"    | CGA 510             |
|  | 35-50-580 dos etapas  | Gas inerte       | 50 psig (3 bar)              | 3000 psig (207 bar)       | 5/8 in-18 RH interna | CGA 580             |



## Reguladores



Regulador de caudalímetro de servicio pesado



Regulador de caudalímetro de CO<sub>2</sub> de dos etapas y flujo alto para servicio pesado



Caudalímetro de servicio pesado



Guía de bola de centrado automático exclusiva de Miller

### Reguladores de caudalímetro y caudalímetros para servicio pesado

Los reguladores de caudalímetro y los caudalímetros para servicio pesado incluyen una exclusiva guía de bola de centrado automático que ofrece lecturas exactas aunque se tuerza. Esto garantiza una calidad de soldadura óptima y ahorro de gas. Otros sistemas incluyen una bola de tubo con flujo que no se centra automáticamente, que tiende a flotar fuera del centro y, como consecuencia, el flujo de gas real es dos veces más grande que el indicado. Tienen una garantía de tres años.



Regulador de caudalímetro económico



Regulador de caudalímetro doble



Caudalímetro económico

### Reguladores de caudalímetro y caudalímetros económicos

Los reguladores de caudalímetro y caudalímetros económicos combinan un valor excepcional y un diseño compacto con la regulación exacta del gas de protección para aplicaciones de soldadura MIG y TIG, y más. Tienen una garantía de tres años.



### Reguladores de medidor de flujo de una etapa

Los reguladores del medidor de flujo de una etapa serie 30™ son compactos y tienen un cuerpo de latón forjado y una válvula de alivio de presión con restablecimiento automático. Incluyen un filtro de entrada protector Sure Seat™ y un diafragma de neopreno compuesto duradero. Tienen una garantía de tres años.



Los caudalímetros se deben leer en el centro de la bola.

### Características de los modelos para servicio pesado

- 1 Armazón protector de aluminio resistente**  
Protege los tubos de flujo contra los daños y no obstaculiza la lectura del flujo.
- 2 Tubo de flujo más largo**  
Las escalas ampliadas son fáciles de leer y exactas, con una discrepancia máxima del 5% en relación con la lectura plena. Puede conectarse a los reguladores o a las instalaciones de tuberías.
- 3 Tubo de flujo multiescala resistente al impacto**  
Está hecho de resina de policarbonato resistente al impacto con varias escalas fáciles de leer para CO<sub>2</sub>, argón, mezcla de argón/CO<sub>2</sub> helio.
- 4 Válvula de alivio de presión con restablecimiento automático**  
Protege el regulador contra daños por picos de alta presión. La válvula de alivio libera la presión excesiva y se restablece automáticamente.
- 5 Conjunto de asiento con filtro doble Sure Seat™**  
Protege el asiento de alta presión contra los residuos para proporcionar un funcionamiento confiable y una vida útil prolongada.

### Características de los modelos económicos

- 6 Disco de ruptura incorporado**  
Reduce la posibilidad de daños en el tubo de flujo debido a picos de alta presión. Debe reemplazarse si se daña; no se reestablece automáticamente.
- 7 Tubo de flujo de escala triple resistente al impacto**  
Está hecho de resina de policarbonato resistente al impacto, puede rotarse para posicionar la escala deseada y así facilitar la lectura. Con escala para CO<sub>2</sub>, argón y mezcla de argón/CO<sub>2</sub> y helio.
- 8 Válvula de precisión de ajuste de flujo**  
Permite un ajuste fácil a la configuración deseada.

| Modelo  | Número de pieza  | Gas                            | Rango de flujo         | Presión máxima de entrada   | Conexión de salida   | Conexión de entrada |
|---|--|--------------------------------|------------------------|-----------------------------|----------------------|---------------------|
| Reguladores de caudalímetro para servicio pesado              | 22-80-580 una etapa                                    | Argón/CO <sub>2</sub>          | 10-80 scfh (5-38 L/m)  | 3000 psig (207 bar)         | 5/8 in-18 RH interna | CGA 580             |
|   | 22-80-320 una etapa                                    | CO <sub>2</sub>                | 10-80 scfh (5-38 L/m)  | 3000 psig (207 bar)         | 5/8 in-18 RH interna | CGA 320             |
|   | 22-30-580 una etapa                                    | Argón/CO <sub>2</sub>          | 10-55 scfh (5-26 L/m)  | 3000 psig (207 bar)         | 5/8 in-18 RH interna | CGA 580             |
|   | 22-30-580-6 una etapa con manguera de gas              | Helio                          | 10-160 scfh (5-76 L/m) | 3000 psig (207 bar)         |                      |                     |
|   | 35-30-320 dos etapas alto flujo de CO <sub>2</sub>     | CO <sub>2</sub>                | 10-55 scfh (5-26 L/m)  | 3000 psig (207 bar)         | 5/8 in-18 RH interna | CGA 320             |
| Caudalímetro para servicio pesado                             | 16530 argón, CO <sub>2</sub>                           | Argón, CO <sub>2</sub>         | 10-80 scfh (5-38 L/m)  | 80 psig (6 bar) recomendada | 5/8 in-18 RH interna | Hembra 1/4 in NPT   |
|   | 16531 argón, CO <sub>2</sub> , helio                   | Argón, CO <sub>2</sub> , helio | Depende del gas.       | 30 psig (2 bar) recomendada |                      |                     |
| Reguladores de caudalímetro económicos                        | H2051B-580 una etapa                                   | Argón                          | 0-60 scfh (0-28 L/m)   | 3000 psig (207 bar)         | 5/8 in-18 RH interna | CGA 580             |
|   | H2051B-580H una etapa con manguera de gas              | CO <sub>2</sub>                | 0-50 scfh (0-24 L/m)   | 3000 psig (207 bar)         |                      |                     |
|   | 23-50-580 regulador de caudalímetro doble de una etapa | Helio                          | 0-160 scfh (0-78 L/m)  | 3000 psig (207 bar)         |                      |                     |
| Caudalímetros económicos                                      | H2230A multiescala                                     | Argón, helio, CO <sub>2</sub>  | Depende del gas.       | 50 psig (3 bar) recomendada | 5/8 in-18 RH interna | Macho 1/4 in NPT    |
|   | H2231A multiescala                                     |                                |                        |                             | 5/8 in-18 RH externa |                     |
| Reguladores de medidor de flujo serie 30 para servicio pesado | 31-50-580 una etapa                                    | Argón                          | 0-50 scfh (0-24 L/m)   | 3000 psig (207 bar)         | 5/8 in-18 RH interna | CGA 580             |
|   | 31-50-580-6 una etapa con manguera de gas              |                                |                        |                             |                      |                     |
|   | 31-50-320 una etapa                                    | CO <sub>2</sub>                | 0-50 scfh (0-24 L/m)   | 3000 psig (207 bar)         | 5/8 in-18 RH interna | CGA 320             |

## Reguladores



### HVAC/purga de refrigeración/regulador para prueba de fugas

El regulador de nitrógeno de una etapa está especialmente diseñado para cumplir con las especificaciones de las aplicaciones de purga de refrigerante en HVAC. Este regulador se usa con nitrógeno para probar los sistemas de HVAC y ubicar fugas, así como para purgar un área para la instalación y la reparación. Es económico y preciso, y su tamaño compacto es útil cuando el espacio es limitado. Tiene garantía de un año.

- Medidores de 2 pulgadas (51 mm) con lentes resistentes al impacto y un cuerpo de latón macizo para mayor duración
- Perilla de nylon de gran duración que permite ajustar fácilmente la presión

| Número de pieza | Gas       | Presión máxima de suministro | Presión máxima de entrada | Conexión de salida                    | Conexión de entrada |
|-----------------|-----------|------------------------------|---------------------------|---------------------------------------|---------------------|
| 30-450-580      | Nitrógeno | 450 psig (31 bar)            | 3000 psig (207 bar)       | Acople cónico externo de 7/16 in - 20 | CGA 580             |

### Regulador de alta presión para servicio pesado



Los reguladores serie 820 se usan en cilindros con diversos gases inertes no corrosivos. Las aplicaciones típicas incluyen pruebas con alta presión, purga/carga, kits de calibración, carros de carga de aerolíneas, plantas químicas, procesos de fabricación, investigación y desarrollo y laboratorios. Tienen una garantía de dos años.

- Diseño de pistón y sensor que ofrece confiabilidad estructural en el uso a alta presión
- Tornillo de regulación de bajo torque para ajustar fácilmente la presión en sistemas cerrados o terminales
- Al tratarse de configuraciones específicas, no se pueden aceptar devoluciones de reguladores serie 820

| Serie del modelo | Presión máxima de suministro | Presión máxima de entrada | Configuración del modelo            |  |   |
|------------------|------------------------------|---------------------------|-------------------------------------|--|---|
|                  |                              |                           | Opción 1                            | Opción 2   | Opción 3  |
| 823              | 500 psig                     | 6000 psig                 | Presión de salida<br>823 0-500 psig | Conexión de salida<br>825 - 66 - 26                    | Conexión de entrada (conexiones de entrada adicionales disponibles)/presión de entrada máxima<br>00 1/4 in FNPT |
| 824              | 1000 psig                    |                           | 824 0-1000 psig                     |  | 08 CGA 540 (oxígeno) 3000 psig  |
| 825              | 2000 psig                    |                           | 825 0-2000 psig                     |  | 09 CGA 580 (inerte) 3000 psig   |
| 826              | 4000 psig                    |                           | 826 0-4000 psig                     | 66 Válvula de aguja de acero inoxidable con 1/4 in NPT | 26 CGA 347 acero inoxidable 5500 psig   |
| 827              | 6000 psig                    |                           | 827 0-6000 psig                     |  | 27 CGA 677 acero inoxidable 7500 psig   |
|                  |                              |                           |                                     |  | 28 CGA 680 acero inoxidable 5500 psig   |

### Regulador de cilindro para líquido con entrada posterior



Los reguladores serie 250 son ideales para aplicaciones de alta pureza no corrosivas y tienen una conexión de entrada posterior que ofrece espacio libre respecto del anillo del cilindro de líquido para facilitar la lectura del medidor. Tienen una garantía de dos años.

- Medidor de 2,5 in (64 mm) con lente resistente a golpes, escala única de fácil lectura
- Cuerpo de latón niquelado resistente a la corrosión
- Diafragma grande de acero inoxidable de 1-7/8 in para control preciso de la presión
- Perilla de nylon de gran duración que permite ajustar fácilmente la presión
- Al tratarse de configuraciones específicas, no se pueden aceptar devoluciones de reguladores serie 250

Nota: Use los reguladores serie 40™ para servicio pesado contruidos con un diafragma de acero inoxidable para aplicaciones de alto volumen o cilindros de líquido (criogénico).

| Serie del modelo | Presión máxima de suministro | Presión máxima de entrada | Configuración del modelo            |                                     |                                      |
|------------------|------------------------------|---------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|--------------------------------------|
|                  |                              |                           | Opción 1                            | Opción 2                            | Opción 3                             |
| 252              | 100 psig                     | 3500 psig                 | Presión de salida<br>252 0-100 psig | Conexión de salida<br>252 - 20 - 08 | Conexión de salida<br>00 1/4 in FNPT |
| 254              | 200 psig                     |                           | 254 0-200 psig                      |                                     | 02 CGA 320                           |
| 255              | 350 psig                     |                           | 255 0-350 psig                      |                                     | 08 CGA 540                           |
| 256              | 500 psig                     |                           | 256 0-500 psig                      | 82 9/16 in - 18 RH "B"              | 09 CGA 580                           |

### Regulador de nitrógeno de tres etapas de presión baja

Estos reguladores con ajuste predefinido están especialmente diseñados para suministrar nitrógeno a 0,50 psig de manera muy precisa y uniforme al espacio libre de transformadores de energía llenos de aceite. Disponibles con o sin interruptor de presión electrónico. Tiene garantía de un año.

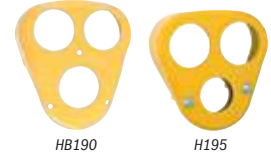
- Válvula de alivio automática integrada establecida en 8 psig que protege el sistema contra el exceso de presión por variaciones de temperatura
- Válvula con derivación de presión para llenado rápido que permite llenar rápidamente el transformador con 6 psig de presión



Nota: Temperatura de operación: -40° a +180° Fahrenheit. Voltaje de operación (modelo 16347-3): 5 A a 12/24 VCC o 125 VCA. 3 A a 250 voltios. Configuración del interruptor de presión ajustable entre 70-300 psig (se envía ajustado en 250 psig), tornillo de regulación Allen de 3/32 in. Cableado del interruptor: normalmente abierto o normalmente cerrado (DPDT), tres conectores de 18 in.

| Número de pieza                    | Presión de salida predefinida |                                   |   | Derivación de llenado/purga rápidos | Presión máxima de entrada | Conexión de salida | Conexión de entrada |
|------------------------------------|-------------------------------|-----------------------------------|---|-------------------------------------|---------------------------|--------------------|---------------------|
|                                    | 1ra. etapa                    | 2da. etapa                        | 3era. etapa (presión de suministro)       |                                     |                           |                    |                     |
| 16391 sin interruptor de presión   | 150 psig (10 bar)             | 8 psig (0,6 bar) en la 2da. etapa | 0,4-0,6 psig (0,03-0,04 bar) en la salida | 6 psig (0,4 bar)                    | 3000 psig (207 bar)       | 1/2 in FNPT        | CGA 580             |
| 16347-3 con interruptor de presión |                               |                                   |   |                                     |                           |                    |                     |

### Accesorios más populares



HB190 H195

#### Protectores de regulador Hard Hat™

- HB190 para serie 40
- H195 para serie 30



H697 H698

#### Conjunto de válvulas de retención de flujo inverso

- (oxígeno y combustible)
- H697 montaje en antorcha
- H698 montaje en regulador



H753

#### Conjunto supresor de retroceso de llama (oxígeno y combustible)

- H743 montaje en antorcha
- H753 montaje en regulador



#### GASAVER™

- WDW100 propileno/oxígeno
- WDW101 acetileno/oxígeno
- WDW103 propano o gas natural (menos de 4 psi)
- WDW104 propano o gas natural/oxígeno (4 psi y más)
- Para soldaduras fuerte y blanda repetitivas
- Antorcha que se cuelga para apagado
- Luz piloto para reiluminación
- Sin reajuste de la llama



#### Adaptadores y protectores contra picos de flujo fijo

- Los adaptadores de flujo fijo serie H1400 son para operaciones de soldadura que requieren gases de flujo fijo.
- Los protectores contra picos de la serie 15001 se utilizan en aplicaciones de soldadura MIG para eliminar picos repentinos de gas de protección en el alimentador de alambre. Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) para obtener más información.

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

## Antorchas



### Antorchas de corte (acetileno, gas natural o combustibles con base en LP o propileno)

Las antorchas de corte para servicio extremadamente pesado **Gas Axe™** son ideales para chatarra y reciclaje.

- Garantía de un año
- Palanca de corte reversible de montaje superior o inferior
- Disponibles en cuatro longitudes con tres ángulos diferentes del cabezal
- Exclusivas puntas de corte duraderas de asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas utilizadas en la punta para ofrecer mayor resistencia al retroceso de llama
- Capacidad de corte de hasta 20 in (508 mm) con LP y 12 in (305 mm) con acetileno y propileno

Las antorchas de corte para servicio pesado incluyen una construcción sólida y facilidad de operación para industrias como construcción, fabricación, astilleros y reciclaje.

- Garantía de cinco años
- Terminación niquelada para una mayor resistencia a la corrosión y para reflejar el calor residual
- Palanca de corte reversible de montaje superior o inferior
- Disponibles en tres longitudes con tres ángulos diferentes del cabezal
- Exclusivas puntas de corte duraderas de asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas utilizadas en la punta para ofrecer mayor resistencia al retroceso de llama
- Capacidad de corte de hasta 12 in (305 mm)

### Antorchas combinadas (acetileno, gas natural o combustibles con base en LP o propileno)

Creadas para durar toda la vida con un rendimiento seguro en condiciones agresivas

- Garantía de cinco años
- Antorchas para servicio mediano y pesado que incluyen una válvula Flo-Trol para evitar el flujo inverso accidental por la mezcla de gases y una válvula de retención de contrapresión con resorte diseñada para detener la causa más común de agotamiento de la válvula de corte
- Válvula de oxígeno de corte fácil para reducir el retroceso de escoria al perforar
- Cabezales de latón forjado de pared gruesa que resisten el alabeo y la deformación
- Antorchas para servicio mediano y pesado disponibles con cabezales de ángulos de 75 o 90 grados
- Exclusivas puntas de corte duraderas de asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas utilizadas en la punta para ofrecer mayor resistencia al retroceso de llama
- Antorchas para servicio pesado con capacidad de corte de hasta 8 in (203 mm); antorchas para servicio mediano con capacidad de corte de hasta 6 in (152 mm); antorchas para servicio estándar con capacidad de corte de hasta 3 in (76 mm)

### Antorchas en máquina (acetileno, gas natural o combustibles con base en LP o propileno)

Un rendimiento superior con una construcción sólida.

- Garantía de cinco años
- Tubos de la antorcha ajustables a cuatro posiciones en incrementos de 90 grados; tubos de 1-3/8 in (9,5 mm) de diámetro para adaptarse a la mayor parte de las máquinas
- Cremallera con paso 32 y 8 dientes por pulgada
- Exclusivas puntas de corte duraderas de asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas utilizadas en la punta para ofrecer mayor resistencia al retroceso de llama
- Antorcha SC781A de alta capacidad de tres mangueras con capacidad de corte de hasta 12 in (305 mm) con acetileno y 20 in (508 mm) con LP o gas natural
- Antorchas SC770 y SC772A de dos mangueras con capacidad de corte de hasta 12 in (305 mm) con acetileno, LP o gas natural

| Número de pieza | Ángulo de cabezal en grados | Longitud en pulgadas (mm) |
|-----------------|-----------------------------|---------------------------|
|-----------------|-----------------------------|---------------------------|

#### Antorchas 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 (1219) |
| SC949 | 90  | 48 (1219) |
| SC940 | 180 | 48 (1219) |
| SC965 | 75  | 72 (1829) |
| SC969 | 90  | 72 (1829) |
| SC960 | 180 | 72 (1829) |

#### Antorchas de corte para servicio pesado

|        |     |          |
|--------|-----|----------|
| SC175  | 75  | 17 (432) |
| SC179  | 90  | 17 (432) |
| SC225  | 75  | 21 (533) |
| SC225S | 75  | 21 (533) |
| SC229  | 90  | 21 (533) |
| SC229S | 90  | 21 (533) |
| SC220  | 180 | 21 (533) |
| SC365  | 75  | 36 (914) |
| SC369  | 90  | 36 (914) |
| SC360  | 180 | 36 (914) |

#### Antorchas combinadas para servicio pesado

|        |       |            |
|--------|-------|------------|
| SC205  | 75    | 12,5 (318) |
| SC209  | 90    | 12,5 (318) |
| WH200A | Mango | 7,5 (191)  |

#### Antorchas combinadas para servicio medio

|       |       |             |
|-------|-------|-------------|
| MC505 | 75    | 11,25 (286) |
| MC509 | 90    | 11,25 (286) |
| WH100 | Mango | 7 (178)     |

#### Antorchas combinadas para servicio estándar

|       |       |            |
|-------|-------|------------|
| AC309 | 90    | 8,5 (216)  |
| AW1A  | Mango | 5,75 (146) |

#### Antorchas en máquina

|        |   |             |
|--------|---|-------------|
| SC781A | – | 15,5 (394)  |
| SC772A | – | 13,75 (349) |
| SC770  | – | 8 (203)     |

#### Accesorios más populares



- Guía para cortar círculos 16229



- Conjunto supresor de retroceso de llama (oxígeno y combustible) H743 montaje en antorcha H753 montaje en regulador



- Gafas de seguridad (Consultar página 106 para ver más estilos) 235661 marco/sombra azul 3 235657 marco/sombra azul 5
- Guantes de seguridad (pág. 108)

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



## Juegos para servicio pesado



HBA-40510

### Juegos de antorcha combinada (acetileno o LP)

Los juegos de oxi-combustible incluyen casi todo lo necesario para su proyecto de corte, soldadura, soldadura fuerte o calentamiento.

- Reguladores para servicio pesado serie 40™ **0** para servicio mediano serie 30™ con tres años de garantía
- Antorchas para servicio pesado con garantía de cinco años
- Supresores de retroceso de llama montados en antorcha para mayor seguridad (solo juegos para acetileno)
- Puntas de corte exclusivas de alta duración y asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas en la punta para mayor resistencia al retroceso de llama
- Juegos HBA-40510 y HBA-40300 con capacidad de corte de hasta 1-1/4 in (32 mm) con la punta incluida; otros juegos ofrecen una capacidad de corte de hasta 5/8 in (16 mm)
- Capacidad de corte de hasta 8 in (203 mm) con puntas opcionales en todos los juegos

### Kits de combinación de antorcha y puntas (acetileno o LP)

Hay kits combinados con puntas de corte, soldadura y calentamiento **0** con varias puntas de corte.

- Antorchas para servicio pesado con garantía de cinco años
- Supresores de retroceso de llama montados en la antorcha para mayor seguridad
- Puntas de corte exclusivas de alta duración y asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas en la punta para mayor resistencia al retroceso de llama
- Capacidad de corte de hasta 5/8 in (16 mm) con punta incluida
- Capacidad de corte de hasta 8 in (203 mm) con puntas opcionales

### Juegos de antorcha de corte (acetileno)

Los juegos de antorchas para corte manual están diseñados para los trabajos más duros.

- Reguladores resistentes a la corrosión y medidores con lentes de policarbonato resistentes a la rotura
- Antorcha niquelada de 21 in con garantía de por vida con palanca de corte reversible de montaje superior o inferior y válvula de corte de oxígeno que reduce el reflujo de escoria al perforar
- Puntas de corte exclusivas de alta duración y asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas en la punta para mayor resistencia al retroceso de llama
- Juegos HBS con reguladores para servicio pesado serie 40™ con tres años de garantía y protectores de medidor/regulador Hard Hat™
- Juegos HBAS con reguladores para servicio mediano serie 30™ con tres años de garantía, supresores de retroceso de llama para mayor seguridad, más manguera, encendedor, gafas de seguridad y limpiador de puntas
- Juegos HBS con capacidad de corte de hasta 1-1/4 in (32 mm) y punta incluida; juego HBAS con capacidad de corte de hasta 5/8 in (16 mm)
- Capacidad de corte de hasta 12 in (305 mm) con boquillas opcionales en todos los juegos

16206



16280



HBS-H510S



HBAS-30510



\*El regulador de acetileno tiene una conexión de entrada CGA 300.

### Puntas de antorcha para servicio pesado

| Número de pieza            | Máx. espesor de metal Pulgadas (mm) | Tamaño de perforación 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 propano</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 |

### Ranurado con acetileno

|        |                                     |
|--------|-------------------------------------|
| SC13-3 | 3/8 (10) ancho, 1/4 (6) profundidad |
|--------|-------------------------------------|

### Ranurado con propano/gas natural

|        |                                     |
|--------|-------------------------------------|
| SC23-3 | 3/8 (10) ancho, 1/4 (6) profundidad |
|--------|-------------------------------------|

### Ranurado con propano

|         |                                     |
|---------|-------------------------------------|
| SC23-3M | 3/8 (10) ancho, 1/4 (6) profundidad |
|---------|-------------------------------------|

### Soldadura con acetileno

|       |                  |
|-------|------------------|
| SW201 | 1/32 in (0,7 mm) |
| SW203 | 5/64 in (1,9 mm) |
| SW205 | 1/8 in (3 mm)    |
| SW207 | 3/16 in (5 mm)   |
| SW209 | 3/8 in (10 mm)   |
| SW210 | 1/2 in (13 mm)   |

### Calentamiento con acetileno

|       |             |
|-------|-------------|
| ST602 | 40 000 Btu  |
| ST603 | 72 000 Btu  |
| ST605 | 125 000 Btu |
| ST610 | 195 000 Btu |

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte a su distribuidor por otras puntas, opciones y accesorios.

| Juego                                  | Número de pieza | Combustible | Punta para corte | Punta para soldadura | Punta para calentamiento | Descripción  | Aplicaciones típicas   |
|--|-----------------|-------------|------------------|----------------------|--------------------------|--|--|
| Juegos completos de antorcha combinada | HBA-40510       | Acetileno   | SC12-1           | SW205                | ST602                    | Antorcha combinada para servicio pesado, reguladores para servicio pesado, manguera de 25 pies (7,6 m), encendedor, gafas de seguridad, limpiador de puntas y supresores de retroceso de llama               | Fabricación pesada, construcción, tuberías, mantenimiento/repación, ferrocarriles y reparación de camiones |
|  | HBA-40300*      |             | SC12-2           | -                    | -                        |  |  |
|  | HBA-30510       | Acetileno   | SC12-1           | SW205                | ST602                    | Antorcha combinada 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*      |             | SC40-1           | -                    | ST615                    |  |  |
| HBA-30510LP                            | Propano         | SC40-1      | -                | ST615                |                          |  |  |
| Kits de antorcha combinada y punta     | 16206           | Acetileno   | SC12-1           | SW203                | ST602                    | Antorcha combinada para servicio pesado y supresores de retroceso de llama   | Fabricación pesada, construcción, tuberías, mantenimiento/repación, ferrocarriles y reparación de camiones |
|  | 16280           | Acetileno   | SC12-0, SC12-1   | -                    | -                        |  |  |
| Juegos de antorcha de corte            | HBS-H510S       | Acetileno   | SC12-2           | -                    | -                        | Antorcha de corte manual para servicio pesado SC229 y reguladores para servicio pesado con protectores de medidor Hard Hat™  | Fabricación pesada, construcción, astilleros, vagones ferroviarios, ferrocarriles y reparación de camiones |
|  | HBS-H300S*      |             | SC12-1           | -                    | -                        |  |  |
|  | HBAS-30510      | Acetileno   | SC12-1           | -                    | -                        | Antorcha 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 |  |
| HBAS-30300*                            |                 |             |                  |                      |                          |  |  |

## Juegos para servicio mediano



MBA-30510

### Juegos de antorcha combinada (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 serie 30™ con tres años de garantía
- Antorchas para servicio mediano con cinco años de garantía
- Supresores de retroceso de llama montados en antorcha para mayor seguridad (solo juegos para acetileno)
- Puntas de corte exclusivas de larga duración de asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas en la punta que aportan resistencia a los retrocesos de llama
- Capacidad de corte de hasta 5/8 in (16 mm) con punta incluida
- Capacidad de corte de hasta 6 in (153 mm) con puntas opcionales

### Puntas de antorcha para servicio medio

| Número de pieza            | Máx. espesor de metal Pulgadas (mm) | Tamaño de perforación del chorro de corte |
|----------------------------|-------------------------------------|---|
| <b>Corte con acetileno</b> |                                     |   |
| MC12-00                    | 3/16 (5)                            | 68  |
| MC12-0                     | 3/8 (10)                            | 62  |
| MC12-1                     | 5/8 (16)                            | 55  |
| MC12-2                     | 1 (25)                              | 54  |
| MC12-3                     | 2 (51)                              | 51  |
| MC12-4                     | 4 (102)                             | 45  |
| MC12-5                     | 6 (152)                             | 41  |

### Corte con propano/gas natural

|         |            |    |
|---------|------------|----|
| MC40-00 | 3/16 (5)   | 68 |
| MC40-0  | 3/8 (10)   | 62 |
| MC40-1  | 5/8 (16)   | 55 |
| MC40-2  | 1-1/4 (32) | 54 |
| MC40-3  | 2 (51)     | 51 |
| MC40-4  | 4 (102)    | 51 |

### Corte con propileno

|        |            |    |
|--------|------------|----|
| MC60-1 | 5/8 (16)   | 55 |
| MC60-2 | 1-1/4 (32) | 54 |
| MC60-3 | 2 (51)     | 51 |
| MC60-4 | 4 (102)    | 45 |

### Ranurado con acetileno

|        |                                     |
|--------|-------------------------------------|
| MC13-3 | 3/8 (10) ancho, 1/4 (6) profundidad |
|--------|-------------------------------------|

*Nota: Las puntas anteriores son compatibles con antorchas para servicio mediano y estándar.*

### Soldadura con acetileno

|       |                  |
|-------|------------------|
| MW201 | 1/32 in (0,7 mm) |
| MW203 | 5/64 in (1,9 mm) |
| MW205 | 1/8 in (3 mm)    |
| MW207 | 3/16 in (5 mm)   |
| MW209 | 3/8 in (10 mm)   |

### Calentamiento con acetileno

|       |             |
|-------|-------------|
| MT603 | 40 000 Btu  |
| MT605 | 73 000 Btu  |
| MT610 | 129 000 Btu |

*Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras puntas, opciones y accesorios.*



16205

16281

### Kits de combinación de antorcha y puntas (acetileno o LP)

Hay kits combinados con puntas de corte, soldadura y calentamiento **O** con varias puntas de corte.

- Antorchas para servicio mediano con cinco años de garantía
- Supresores de retroceso de llama montados en la antorcha para mayor seguridad
- Puntas de corte exclusivas de alta duración y asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas en la punta para mayor resistencia al retroceso de llama
- Capacidad de corte de hasta 5/8 in (16 mm) con punta incluida
- Capacidad de corte de hasta 6 in (153 mm) con puntas opcionales



MB55A-510

### Juegos de antorcha combinada Toughcut™ (acetileno o LP)

Los juegos económicos poseen muchas características que habitualmente se encuentran en equipos más caros.

- Reguladores para servicio mediano serie 30™ con tres años de garantía
- Antorchas para servicio mediano con tres años de garantía
- Válvulas de retención para mayor seguridad y vida útil de la antorcha
- Puntas de corte exclusivas de alta duración y asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas en la punta para mayor resistencia al retroceso de llama
- Capacidad de corte de hasta 5/8 in (16 mm) con punta incluida
- Capacidad de corte de hasta 6 in (153 mm) con puntas opcionales



Tag-A-Long TL-550

Versa-Torch VT-4T

### Juegos portátiles Tag-A-Long™ y Versa-Torch™ (acetileno)

Juegos portátiles completos, alojados en soportes diseñados para facilitar el transporte y el almacenamiento, más puntas de corte de asiento blando de alta duración Graf-Tite® y válvulas de retención para mayor seguridad y vida útil de la antorcha

- Tag-A-Long con reguladores de servicio mediano serie 30™ y antorcha para servicio mediano con tres años de garantía
- Versa-Torch con reguladores serie 30™ con tres años de garantía y antorcha para servicio estándar con cinco años de garantía

\*El regulador de acetileno tiene una conexión de entrada CGA 300.

| Juego  | Número de pieza      | Combustible | Punta para corte | Punta para soldadura | Punta para calentamiento | Descripción   | Aplicaciones típicas  |
|--|----------------------|-------------|------------------|----------------------|--------------------------|---|---|
| Juegos completos de antorcha combinada           | MBA-30510            | Acetileno   | MC12-0           | MW205                | MT603                    | Antorcha combinada para servicio mediano, reguladores para servicio medio, manguera de 20 pies (6,1 m), encendedor, gafas de seguridad, limpiador de puntas y supresores de retroceso de llama  | Fabricación, granjas y haciendas, tuberías, camiones y autos, refrigeración, mantenimiento/ reparación              |
|  | MBA-30300*           |             | MC12-1           |                      |                          |   |   |
|  | MBA-30510LP          | Propano     | MC40-1           | –                    | MT805                    | Antorcha combinada para servicio mediano, reguladores para servicio mediano, manguera de 20 pies (6,1 m) grado "T", encendedor, gafas de seguridad, limpiador de puntas y válvulas de retención   |   |
| Kits de antorcha combinada y punta               | 16205                | Acetileno   | MC12-1           | MW203                | MT603                    | Antorcha combinada para servicio mediano y supresores de retroceso de llama   | Fabricación, granjas y haciendas, tuberías, camiones y autos, refrigeración, mantenimiento/ reparación              |
|  | 16281                | Acetileno   | MC12-0, MC12-1   | –                    | –                        |   |   |
| Juegos de antorcha combinada económicos Toughcut | MB55A-510            | Acetileno   | MC12-1           | MW205                | MT603                    | Antorcha combinada 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 |
|  | MB55A-300*           |             |                  |                      |                          |   |   |
|  | MB54A-510            | Acetileno   | MC12-1           | MW205                | –                        |   |   |
|  | MB54A-300*           |             |                  |                      |                          |   |   |
|  | MB54A-510LP          | Propano     | MC40-1           | –                    | –                        | Antorcha combinada 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 antorcha combinada          | TL-500 (sin tanques) | Acetileno   | MC12-0           | MW203                | –                        | Antorcha combinada 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, ya que se mezclan los gases de protección en las proporciones adecuadas para los procesos de soldadura más utilizados.



Se muestra el mezclador 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.

**Tiene garantía de un año.**

| Número de pieza | Gases           | Rango de ajuste en % | Rango de flujo | Presión de salida    | Presión de entrada requerida  | Conexión de salida   | Conexión de entrada   | Tablas de conversión   |
|-----------------|-----------------|----------------------|----------------|----------------------|-------------------------------|----------------------|-----------------------|--|
| 299-006-1C      | Argón           | 0-100%               | 10-180 scfh    | 50 psig<br>(3,5 bar) | 105-115 psig<br>(7,3-7,9 bar) | 5/8 in-18 RH interna | 5/8 in-18 RH interna  | Argón/helio<br>Argón/oxígeno<br>CO <sub>2</sub> /oxígeno                       |
|                 | CO <sub>2</sub> | 100-0%               |                |                      |                               |                      | 5/8 in-18 RH interna  |  |
| 299-006-3C      | Argón           | 0-100%               | 10-180 scfh    | 50 psig<br>(3,5 bar) | 105-115 psig<br>(7,3-7,9 bar) | 5/8 in-18 RH interna | 5/8 in-18 RH interna  | Argón/CO <sub>2</sub><br>Argón/oxígeno<br>CO <sub>2</sub> /oxígeno             |
|                 | Helio           | 100-0%               |                |                      |                               |                      | 5/8 in-18 RH interna  |  |
| 299-011-1C      | Argón           | 50-100%              | 10-180 scfh    | 50 psig<br>(3,5 bar) | 105-115 psig<br>(7,3-7,9 bar) | 5/8 in-18 RH interna | 5/8 in-18 RH interna  | Argón/helio<br>Nitrógeno/hidrógeno<br>Argón/oxígeno<br>Argón/CO <sub>2</sub>   |
|                 | Hidrógeno       | 50-0%                |                |                      |                               |                      | 9/16 in-18 LH externa |  |
| 299-014-1C      | Argón           | 80-100%              | 10-180 scfh    | 50 psig<br>(3,5 bar) | 105-115 psig<br>(7,3-7,9 bar) | 5/8 in-18 RH interna | 5/8 in-18 RH interna  | Argón/CO <sub>2</sub><br>Argón/hidrógeno<br>Argón/helio<br>Nitrógeno/hidrógeno |
|                 | Oxígeno         | 20-0%                |                |                      |                               |                      | 5/8 in-18 RH interna  |  |

## Registrar su soldadora nueva es rápido y fácil

**Regístrela lo antes posible.** Al registrar su nuevo equipo Miller®, será más sencillo efectuar reclamos futuros ante el seguro y comunicarnos con usted por cambios o actualizaciones. Ya sea que se trate de un soldador aficionado o que haya comprado equipos de Miller en representación de su empresa, todos los equipos de Miller deben registrarse para que podamos ofrecerle el mejor nivel de servicio.

Registre su equipo ahora mismo en [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com).





Si desea obtener información más detallada, visite

[MillerWelds.com/arcstation](http://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 in con tablero liso)
- 30SX (30 x 30 in con tablero con patrón en X)
- 60S (30 x 60 in con tablero liso)
- 60SX (30 x 60 in con combinación de tablero con patrón en X y liso)

El modelo SX incluye el tablero con patrón en X para fijar pinzas sin problemas.

La estructura duradera de acero de 1/8 in con barra cruzada y tableros para 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 máxima nivel (consulte a la derecha).

### Accesorios S-Series

Los accesorios Miller ArcStation permiten aprovechar al máximo ArcStation.

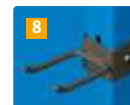
- Pinzas X**  
300613 6 in  
300850 5 in
- Estante lateral** 300680
- Caja de herramientas** con guías con rodamientos 300610
- Estante interior** 300679
- Morsa de extracción rápida**  
300611 morsa de 5 in y montaje  
300612 solo montaje
- Cortina de soldadura**  
300685 serie 30S  
300686 serie 60S
- Ruedas**  
300849



**Kit de conveniencia** 300614

Incluye lo siguiente:

- Soporte para antorcha
- Soporte para herramientas
- Barra para pinzas



## ArcStation™ serie F



Se muestran con las abrazaderas en X de 5 in opcionales.



Cuando esté preocupado por la portabilidad o necesite ahorrar espacio, ArcStation serie F es su 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 in (152 x 737 x 1219 mm).

El tablero de 30 x 30 in ofrece una superficie de trabajo extensa.

El tablero de acero de 3/16 in con patrón en X permite sujetar las pinzas sin problemas.

El bastidor de tubo de acero de 1,5 in de diámetro ofrece solidez y durabilidad.

Incluye soporte para antorcha desmontable.

Agregue las abrazaderas en X de 5 in (300850) para convertirlo en el banco de trabajo portátil de más alto nivel.

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

### Accesorios F-Series

**Abrazaderas en X de 5 in** 300850

| Modelo/número de pieza    | 30FX (300837)                           | 30S (951167)                            | 30SX (951168)                           | 60S (951169)                             | 60SX (951170)<br>60SX con todos los accesorios (951413)       |
|---------------------------|---|---|---|--|---|
| <b>Tablero de acero</b>   | (1) 29 x 29 x 3/16 in patrón en X       | (1) 29 x 29 x 3/16 in liso              | (1) 29 x 29 x 3/8 in patrón en X        | (2) 29 x 29 x 3/16 in liso               | (1) 29 x 29 x 3/8 in liso<br>(1) 29 x 29 x 3/8 in patrón en X |
| <b>Capacidad de carga</b> | 500 lb (227 kg)                         | 1000 lb (454 kg)                        | 1000 lb (454 kg)                        | 1000 lb (454 kg)                         | 1000 lb (454 kg)  |
| <b>Dimensiones</b>        | 35 x 29 x 35 in<br>(889 x 737 x 889 mm) | 35 x 29 x 29 in<br>(889 x 737 x 737 mm) | 35 x 29 x 29 in<br>(889 x 737 x 737 mm) | 35 x 58 x 29 in<br>(889 x 1473 x 737 mm) | 35 x 58 x 29 in<br>(889 x 1473 x 737 mm)                      |
| <b>Peso</b>               | 74 lb (34 kg)                           | 123 lb (56 kg)                          | 177 lb (80 kg)                          | 230 lb (104 kg)                          | 318 lb (144 kg)   |



# Seguridad y salud en la soldadura

Todos nuestros productos están diseñados para proteger al soldador más allá de la campana y de su entorno, porque es lo que sabemos hacer. Al escuchar a los soldadores y trabajar con ellos, comprendemos los puntos difíciles y hemos desarrollado productos que ofrecen protección contra los peligros físicos y riesgos para la salud únicos de las aplicaciones de soldadura. La línea completa de protección para cabeza, rostro y cuerpo y contra humo de soldadura de Miller está diseñada para proteger y tener el mejor rendimiento en aplicaciones exigentes de soldadura, corte y esmerilado.

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

## Cascos de soldadura

Consulte la página 106 para ver los accesorios para cascos.



Importante confiabilidad respaldada con una garantía de tres años (a no ser que se especifique lo contrario).

|                                       | T94i™  | T94™  | Digital Infinity™                     | Digital Elite™                        | Digital Performance™           | Classic Series VSi™                      | Classic Series VS   | Classic Series FS#10 Flip-Up      |
|---------------------------------------|--|---|---------------------------------------|---------------------------------------|--------------------------------|--|---------------------|-----------------------------------|
| Área de visión                        | 9 in <sup>2</sup>                              | 9 in <sup>2</sup>                             | 13,4 in <sup>2</sup>                  | 9,2 in <sup>2</sup>                   | 7,2 in <sup>2</sup>            | 5,9 in <sup>2</sup>                      | 5,2 in <sup>2</sup> | 5,1 in <sup>2</sup>               |
| Con oscurecimiento automático         | Sí   | Sí  | Sí                                    | Sí                                    | Sí                             | Sí                                       | Sí                  | Sí                                |
| Tecnología de lente ClearLight™       | Sí   | Sí  | Sí                                    | Sí                                    | Sí                             | —  | —                   | —                                 |
| Sombras                               | Corte: 5-8<br>Soldadura: 8-13                  | Corte: 5-8<br>Soldadura: 8-13                 | Corte: 5-8<br>Soldadura: 8-13         | Corte: 5-8<br>Soldadura: 8-13         | Corte: 5-8<br>Soldadura: 8-13  | 8-13                                     | 8-12                | 10                                |
| Modos                                 | Soldadura/Corte/X-Mode/<br>Esmerilado con rot. | Soldadura/Corte/X-Mode/<br>Esmerilado externo | Soldadura/corte/<br>esmerilado/X-Mode | Soldadura/corte/<br>esmerilado/X-Mode | Soldadura/corte/<br>esmerilado | Soldadura/X-Mode/<br>esmerilado con rot. | Soldadura           | Soldadura/<br>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                                 |
| Clase de protección de TIG            | 3 A  | 3 A   | 5 A/menos                             | 5 A/menos                             | 5 A                            | 5 A/menos                                | 20 A                | 20 A                              |
| Velocidad de cambio                   | 1 - 20 000                                     | 1 - 20 000                                    | 1 - 20 000                            | 1 - 20 000                            | 1 - 20 000                     | 1 - 20 000                               | 1/10 000            | 1/3600                            |
| Controles digitales                   | Sí   | Sí  | Sí                                    | Sí                                    | Sí                             | —  | —                   | —                                 |
| Equipo para la cabeza de primer nivel | Sí   | Sí  | Sí                                    | Sí                                    | Sí                             | —  | —                   | —                                 |
| InfoTrack™                            | Sí - 2.0                                       | Sí - 2.0                                      | Sí - 1.0                              | —                                     | —                              | —  | —                   | —                                 |
| Peso                                  | 26 oz (737 g)                                  | 21 oz (599 g)                                 | 23 oz (652 g)                         | 18 oz (510 g)                         | 17 oz (482 g)                  | 24 oz (673 g)                            | 16 oz (454 g)       | 14 oz (396 g)                     |
| Garantía                              | 3 años   | 3 años  | 3 años                                | 3 años                                | 3 años                         | 2 años                                   | 2 años              | 2 años                            |

**Consulte la tabla de arriba para ver la disponibilidad de las características.** El área de visión más grande de la industria. Los cascos serie Digital Infinity™ incluyen un área de visión de 13,4 pulgadas cuadradas que permite un amplio rango de visión. La tecnología de lente ClearLight™ optimiza el contraste y la claridad en los estados de soldadura y luz. La clasificación de claridad óptica de 1/1/1/2 permite un estado de luz más liviano mientras no se suelda, cuando el casco está en una superficie inferior, lo cual maximiza la seguridad y la productividad.

**X-Mode™** Detecta de manera electromagnética la soldadura para eliminar la interferencia de la luz solar y detecta de manera continua el arco aunque los sensores estén bloqueados. **Equipo para la cabeza de primer nivel.** Ofrece una amplia configuración de ajuste y un mejor soporte para que quepa perfectamente, lo cual maximiza la comodidad. **Tecnología de monitoreo de datos InfoTrack™** que realiza un seguimiento del tiempo de arco e incluye un reloj. La versión 2.0 agrega un conteo de arco.

## Series T94™ Máxima comodidad, visibilidad y productividad para el soldador profesional Consulte el documento AY/41.1.



T94i™  
260483

La pantalla para esmerilado integrada más grande de la industria



T94™  
260482

Control de esmerilado externo

La tecnología de lente ClearLight™ optimiza el contraste y la claridad en los estados de soldadura y luz.

La terminación plateada refleja el calor del ambiente, lo cual mantiene más fresco al usuario. InfoTrack™ 2.0 monitorea el tiempo de arco y el recuento.

Se ofrecen cuatro modos operativos para la máxima versatilidad: soldadura, corte, esmerilado y X-Mode™.

### La mejor comodidad de su clase para usar 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.



## Series Digital Infinity™ El área de visión más grande de la industria que maximiza la visibilidad. Consulte el documento AY/42.0.



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



## Series Digital Performance™ Consulte el documento AY/44.0. Casco mediano con equipo superior para la cabeza para una mayor eficiencia.



## MP-10™ Helmet

El casco tradicional de sombra pasiva mejor de su clase.



## Series Classic Cascos para los soldadores que se preocupan por el valor Consulte el documento AY/45.0.



©2018 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



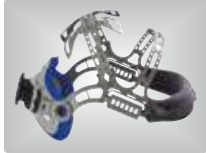
### Equipo para la cabeza Gen II 256174

- Amplia capacidad de ajuste y un pivote superior para un calce mejor y 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



### Equipo para la cabeza Gen IV 260486

- El diseño ergonómico y flexible de cuatro puntos brinda un ajuste seguro mientras evita que haya puntos de presión más importantes dentro de la cabeza. Para los cascos serie T94™



### Adaptador para cascos protectores con ranura 259637

- Compatible con la mayoría de los cascos protectores con ranura. No se incluyen el casco ni el casco protector



### Adaptador para casco de protección 213110

- XL y XLi
- 222003 Elite, Performance, Classic, MP-10, Titanium, Pro-Hobby y XLi

- Compatible con la mayoría de los cascos de seguridad de fibra metálica y MSA. Es posible que otras marcas también sean compatibles según el tamaño y la forma. No se incluyen el casco ni el casco protector



### Lentes con oscurecimiento automático 2x4

- 770660 Sombra 8
- 770659 Sombra 9
- 770226 Sombra 10
- 770961 Sombra 11
- Para todas las ventanas de 2x4 in
- Energía solar
- Dos sensores de arco
- Estado de luz sombra 3
- 2 años de garantía



### Peto para el casco 253882

- El material WeldX™ ignífugo proporciona cobertura adicional para el cuello en los cascos series Infinity, Elite, Performance, Classic y MP-10



### Peto para el casco 279078

- El material ignífugo proporciona cobertura adicional para el cuello en los cascos serie T94™



### Capa para casco 279080

- El material ignífugo proporciona cobertura adicional para la cabeza y la parte posterior del cuello en los cascos serie T94™



### Gancho para el casco 251018

- Sujeta cascos de soldadura, protectores para 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 in (305 x 470 mm)



### Sistema de enfriamiento montado en el cinturón CoolBelt™ 245230

- Reduce la temperatura en hasta 17 °F debajo de la campana.
- Ofrece comodidad durante todo el día mediante su potente flujo de aire.
- Varias velocidades de aire para eliminar el aire estancado y reducir el empañamiento.
- Diseño liviano que favorece su uso.
- Compatible con los cascos series Infinity, Elite, Performance, Classic y MP-10.

## Weld-Mask™ Consulte el documento AY/40.0.



Las lentes compactas con oscurecimiento automático permiten a los usuarios soldar en espacios donde el acceso con cascos de soldadura tradicionales está limitado. El cierre suave con cobertura para ojos ofrece una oscuridad total para soldar con precisión. El protector facial y la cubierta de la cabeza ignífugos protegen contra la radiación UV/IR y las aplicaciones con salpicaduras limitadas.



### Máscara para soldar 267370

- Sombras 5, 7, 9, 11 y 13 para usar con cortes y soldaduras a gas, MIG, TIG y soldaduras convencionales con electrodos
- Diseño extraligero (8 oz) que prácticamente elimina la tensión en el cuello



### Máscara para soldar 2 280982

- Ideal para entornos industriales o de construcción. Se puede usar debajo de un casco protector con un respirador de media máscara Miller® y gafas de seguridad
- Sombras 5 a 13 para usar con cortes y soldaduras a gas, MIG, TIG y soldaduras convencionales con electrodos
- X-Mode™ detecta de manera electromagnética la soldadura para eliminar la interferencia de la luz solar y detecta de manera continua el arco aunque los sensores estén bloqueados
- Lente ancha y singular que brinda un rango de visibilidad y oscurecimiento automático inigualable

¡NUEVO!

## Gafas de seguridad Consulte el documento AY/46.0.



- Revestimiento contra empañamiento y óptica de alta calidad
- Cobertura orbital del ojo conformada
- Lentes de policarbonato a prueba de impactos
- El diseño envolvente cumple los requisitos de protección lateral de ANSI
- Conformidad con ANSI Z87.1+
- Lentes para interiores y exteriores que sombrea la luz con una terminación espejada
- Lentes oscuras que ofrecen protección con sombra en aplicaciones en exteriores
- Lentes verdes para sombra 3, 5 e IR para corte, soldadura fuerte o soldadura blanda

### Tabla de gafas para seguridad y corte

| Estilo del marco/color | Transparente | Interiores/exteriores | Oscuras | 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   |



## Indumentaria para soldar

Consulte el documento AY/47.5.



### Chaqueta de cuero de primera calidad (Consulte la tabla de talles.)

- Cuero porcino napa
- Cuero extensible estratégicamente ubicado para óptima movilidad
- Manga interior ignífuga
- Forro de satén
- Corte atlético, ahusado
- Cosida completamente con hilo de Kevlar® que agrega durabilidad estructural en cada costura



### Chaqueta de cuero dividido (Consulte la tabla de talles.)

- Cuero porcino dividido de la mejor calidad
- Parte posterior ampliada para mayor protección
- Cuero extensible estratégicamente ubicado para óptima movilidad
- Forro de malla
- Cosida completamente con hilo de Kevlar® 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 posterior extendida
- Cierre a cremallera con solapa con cierre de gancho y bucle
- Libre de cromo



### Chaqueta combinada (Consulte la tabla de talles.)

- Algodón Indura® ignífugo de 9 onzas (la característica ignífuga está garantizada durante la vida útil de la chaqueta)
- Cuero napa
- Tela encogida previamente
- Permite agregar un peto/delantal patentado



### Chaqueta de tela Indura® (Consulte la tabla de talles.)

- Algodón Indura® ignífugo de 9 onzas (la característica ignífuga está garantizada durante la vida útil de la chaqueta)
- Tela encogida previamente
- Hilo ignífugo Nomex®



### Chaqueta de cuero clásica (Consulte la tabla de talles.)

- Algodón naval ignífugo de 9 onzas
- Tela encogida previamente
- Puños de las mangas con broches a presión
- Doblados terminados y costuras reforzadas



### Peto/delantal de cuero 231125

- Se agrega a chaquetas en combinación con broches de presión en el pecho, como un peto, o bien a lo largo de la parte inferior como un delantal



### Mangas combinadas 231096

- Algodón/cuero de primera calidad ignífugas Indura®
- 21 in de largo



### Mangas de tela clásica 247148

- 18 in de largo
- Puños de las mangas con broches a presión
- Cierre con cincha con una sola mano



### Delantal de tela clásica 247149

- 35 in de largo con bolsillo delantero accesible
- Cordón ajustable que garantiza un buen calce

Tabla de tamaños de indumentaria para soldadura

| Indumentaria                         | Pequeña | Mediana | Grande | Extragrande | Extragrande 2 | Extragrande 3 | Extragrande 4 | Extragrande 5 |
|--------------------------------------|---------|---------|--------|-------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| Chaqueta de cuero de primera calidad | —       | —       | 231090 | 231091      | 231092        | —             | —             | —             |
| Chaqueta de cuero dividido           | 273212  | 273213  | 273214 | 273215      | 273216        | 273217        | 273218        | 273219        |
| Chaqueta WeldX                       | 247114  | 247115  | 247116 | 247117      | 247118        | 247119        | 247120        | 247121        |
| Chaqueta combinada                   | —       | —       | 231082 | 231083      | 231084        | —             | —             | —             |
| Chaqueta de tela Indura              | —       | 258097  | 258098 | 258099      | 258100        | —             | —             | —             |
| Chaqueta de tela clásica             | 244749  | 244750  | 244751 | 244752      | 244754        | 244755        | 244756        | 244758        |

## Guantes para soldar

Consulte el documento AY/47.0.

Rendimiento y comodidad sin precedentes con destreza y flexibilidad excepcionales.



### Soldadura convencional con electrodos/MIG para servicio pesado

- Parches estratégicamente ubicados en la palma y el dorso para extender la vida útil del guante
- Palma y dorso con aislamiento de dos capas
- Palma de cuero porcino de primera calidad que ofrece durabilidad y protección extremas



### MIG (forrado)

- Palma con doble acolchado
- Palma aislada con felpa, dorso aislado con espuma
- Palma de cuero vacuno de primera calidad, dorso de cuero porcino dividido e interior de los dedos en cuero de cabra de primera calidad que ofrecen capacidad de destreza y comodidad excepcionales



### TIG

- Sin forro interior para mejor tacto y capacidad de destreza
- Palma de acolchado triple para mayor comodidad
- Cuero de cabra de primera calidad que ofrece flexibilidad y capacidad de destreza superiores



### TIG/múltiples tareas

- Palma con doble acolchado para mayor comodidad
- Dorso de lana que proporciona el mayor aislamiento
- Cuero de cabra de primera calidad que ofrece flexibilidad y capacidad de destreza superiores



### De trabajo

- Palma con acolchado doble para mayor durabilidad
- Dorso de felpa que ofrece mayor aislamiento
- Cuero vacuno de primera calidad que ofrece durabilidad y resistencia a la abrasión superiores



### Metalúrgicos

- Cuero napa de gran duración y dorso de Spandex para mayor durabilidad y capacidad de destreza
- Muñeca de neopreno con cierre de gancho y bucle para mejor calce y agarre
- Palma y articulación del pulgar acolchadas y reforzadas, para un uso prolongado

Clásico: diseño tradicional para los soldadores que se preocupan por el valor.



### Soldadura convencional con electrodos/MIG para servicio pesado

- Aislamiento reflectivo del dorso que reduce el impacto del calor
- Felpa que absorbe la humedad y aislamiento de espuma
- Palma de cuero porcino de primera calidad, dorso y puño de cuero porcino dividido



### MIG (cuero porcino)

- Parches de refuerzo que mejoran la durabilidad
- Felpa que absorbe la humedad y aislamiento de espuma
- Palma, dorso y puño de cuero porcino dividido



### MIG (cuero vacuno)

- Parches de refuerzo que mejoran la durabilidad
- Felpa que absorbe la humedad y aislamiento de espuma
- Palma de cuero vacuno dividido, dorso y puño de cuero porcino dividido



### TIG

- Acolchado interno delgado para mayor comodidad
- Palma sin forro para destreza precisa
- Palma de cuero ovino de primera calidad, dorso y puño de cuero vacuno dividido

Tabla de talles de guantes para soldar \*Todos los números de artículo con asterisco se venden en par. Todos los demás se venden de a seis (seis pares).

| Guantes de rendimiento   | Pequeños | Medianos | Grandes | Extragrandes | Extragrandes 2 | Guantes clásicos   | Medianos | Grandes | Extragrandes |
|--|----------|----------|---------|--------------|----------------|--|----------|---------|--------------|
| Soldadura convencional con electrodos/MIG para servicio pesado | -        | -        | 263339  | 263340       | 269615*        | Soldadura convencional con electrodos/MIG para servicio pesado | -        | 271877* | 271887*      |
| MIG (forrado)  | -        | 263332   | 263333  | 263334       | 269618*        | MIG (cuero porcino)  | -        | 271888* | 271889*      |
| TIG  | 263346   | 263347   | 263348  | 263349       | -              | MIG (cuero vacuno)   | -        | 271890* | 271891*      |
| TIG/múltiples tareas   | 263352   | 263353   | 263354  | 263355       | -              | TIG  | 271892*  | 271893* | 271894*      |
| De trabajo   | -        | 266041*  | 266042* | 266043*      | -              |  |          |         |              |
| Metalúrgicos   | -        | 251066   | 251067  | 251068       | -              |  |          |         |              |



## Protección respiratoria

**Respirador purificador de aire eléctrico PAPR** Consulte el documento AY/4.1.

Paquetes disponibles:

- ¡NUEVO!** Con casco T94i-R™ (protector para esmerilado transparente integrado)  
**264575** Con conjunto de lente con oscurecimiento automático  
 Con casco T94-R™ (control de esmerilado externo)  
**264573** Con conjunto de lente con oscurecimiento automático

- Con casco Titanium 9400i™ (protector para esmerilado transparente integrado)  
**264877** Con conjunto de lente con oscurecimiento automático  
 Con casco Titanium 9400i™ (control de esmerilado externo)  
**264879** Con conjunto de lente con oscurecimiento automático

- Con casco protector y casco Titanium 9400i™ (protector para esmerilado transparente integrado)  
**261659** Con conjunto de lente con oscurecimiento automático  
 Con casco protector y casco Titanium 9400i™ (control de esmerilado externo)  
**259385** Con conjunto de lente con oscurecimiento automático

- Los filtros HEPA filtran el 99,97% de las partículas presentes en el aire, en especial las de cromo hexavalente, óxido de zinc, manganeso, aluminio, cadmio y plomo.
- Certificado según NIOSH 42 CFR 84, factor de protección asignado: 25



**¡NUEVO!**

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

### Diseñado para la comodidad

El **diseño equilibrado** reduce la torsión en el cuello y permite usarlo durante todo el día.

El **sistema de colector de patente pendiente Dualtec™** optimiza el equilibrio y el sonido del casco, mientras que el **sistema de distribución de aire de seis puntos** maximiza el enfriamiento a través de aire dirigido.

El **equipo para la cabeza ergonómico** brinda un ajuste seguro sin tener que ajustarlo demasiado.

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

### Visibilidad superior

La **tecnología de lente ClearLight™** optimiza el contraste y la claridad en los estados de soldadura y luz, lo cual alivia la tensión en los ojos.

Las **ventanas laterales de sombra 5.0** y el **protector para esmerilado transparente de gran tamaño** maximizan la visibilidad periférica y hacia abajo, y mejoran la sensibilidad del entorno.

La **capacidad de ajuste de las lentes a media sombra** ofrece un ajuste fino de la sombra para lograr una comodidad y una visión optimizadas.

### Productividad mejorada

La **comodidad, el enfriamiento y la visibilidad mejoradas** permiten usar el casco durante todo el día, y esto aumenta la productividad, la seguridad y el cumplimiento con las normativas.

El **accesorio de tubo para respirar de bajo perfil** facilita el proceso de encendido/apagado mientras que el material flexible del tubo elimina la dificultad para respirar en la celda de trabajo.

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



**Respirador de media máscara LPR-100™** Consulte el documento AY/4.5.

- ML00894** Respirador con filtros P100 (pequeño/mediano)  
**ML00895** Respirador con filtros P100 (mediano/grande)  
**ML00994** Respirador con filtros de alivio de OV de nivel nocivo P100 (pequeño/mediano)  
**ML00995** Respirador con filtros de alivio de OV de nivel nocivo P100 (mediano/grande)

**Filtros y accesorios**

- SA00818** Filtros P100 (un par)  
**SA00819** Filtros de alivio de OV de nivel nocivo P100 (un par)  
**261086** Adaptador de kit de prueba de calce cuantitativo

- El diseño de perfil bajo se adapta a la mayoría de los cascos de soldadura y proporciona mayor campo de visión
- Los filtros P100 filtran el 99,97% de las partículas presentes en el aire, en especial las de cromo hexavalente, óxido de zinc, manganeso, aluminio, cadmio y plomo
- Certificado según NIOSH 42 CFR 84, factor de protección asignado: 10




**Máscara con respirador desechable N95** Consulte el documento AY/4.8.

- 267334** Respirador (paquete de 10)  
**267335** Respirador con alivio de OV de nivel nocivo (paquete de 10)  
**267334-2** Respirador (paquete de 2)  
**267335-2** Respirador con alivio de OV de nivel nocivo (paquete de 2)

- Capa exterior ignífuga, diseñada para aplicaciones de soldadura
- Los filtros N95 filtran el 95% de las partículas presentes en el aire, en especial las de cromo hexavalente, óxido de zinc, manganeso, aluminio, cadmio y plomo
- Certificado según NIOSH 42 CFR 84, factor de protección asignado: 10

## Seleccione el extractor de humo correcto

Nuestra línea completa de extractores de humo FILTAIR® está diseñada especialmente para soldar: elimina el humo de la soldadura del área de respiración del usuario y mantiene limpias las instalaciones. Ofrecemos muchos tipos de equipos de extracción de humo para satisfacer mejor sus necesidades de control ambiental y de humo.

Si desea obtener información más detallada, visite 

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

| FILTAIR                                       | 130   | SWX  | MWX   | Capture 5  | 4000-12000   |
|---|---|--|---|--|--|
| <b>Tipo de extractor de humo 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 soldaduras de más de 18 in 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: desechable<br>SWX-S: autolimpiante  | MWX-D: desechable<br>MWX-S: autolimpiante                     | Autolimpiante (automático)   | Autolimpiante (automático/programable)   |

## FILTAIR® 130

Consulte el documento AY/3.1.

**Extractor de alto vacío portátil, diseñado para usarse con accesorios como boquillas y antorchas con extracción de humo para aspirar partículas de humo en el origen.**



### Diseñado para capturar partículas de humo de soldadura.

La clasificación MERV 15 de los filtros FilTek XL proporciona una filtración superior de hasta el 95% de las partículas del humo de soldadura.

**Rendimiento de filtrado sin igual.** Diseñado para capturar partículas de humo de soldadura con un filtro lavable y depositarlas con seguridad en un depósito para partículas integrado.

**Menos ruido.** Hasta un 70% más silencioso que otros extractores. Solo 68,5 decibeles a cinco pies.

**Portátil y compacto.** Con solo 46 libras (21 kg), esta máquina de forma vertical es fácil de transportar.

### Procesos

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

### Incluye

- Filtro FilTek® XL
- Manguera de recolección de 8 pies
- Cordón de alimentación de 20 pies

### Consumibles más populares

- Filtro FilTek® XL de reemplazo 301267

### Accesorios más populares

- Manguera de recolección 300896 17 pies (5,2 m)
- 300897 34 pies (10,4 m)



- **Boquillas magnéticas** 300895 11,8 in (300 mm) de ancho



- **Boquilla magnética con embudo flexible** 300668



- **Antorcha MIG con extracción de humo Bernard™ Clean Air™** (pág. 29) Apta para su uso con alambres macizos y con núcleo fundente. Disponible en los modelos de 300, 400, 500 y 600 A. Para obtener información más detallada, visite BernardWelds.com.

| Número de pieza (300595) | Flujo de aire Accu-Rated™ | Nivel de ruido            | Motor  | Potencia de alimentación           | Dimensiones  | Peso neto     |
|--------------------------|---------------------------|---------------------------|--------|------------------------------------|--|---------------|
|                          | 132 cfm (62 L/s)          | 68,5 dBA a 5 pies (1,5 m) | 1,1 kW | 115 V, monofásica, 60 Hz a 11,25 A | Altura: 23 in (584 mm)<br>Ancho: 12 in (305 mm)<br>Profundidad: 12 in (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 desechables o lavables para diversas aplicaciones.



Sistemas de extracción de humo SWX para montaje sobre pared o columna, diseñados específicamente para soldadura.

La imagen muestra el modelo SWX-D (filtro desechable) con brazo de extracción telescópico.

Los modelos SWX están ahora disponibles con un brazo telescópico extensible de 3 a 4,5 pies, ideal para espacios pequeños.



Sistemas portátiles de extracción de humo MWX, diseñados específicamente para soldadura.

Se muestra el modelo MWX-S (autolimpiante) con brazo de extracción de 10 pies.

### Características comunes a todos los modelos

**Diseñado para capturar partículas de humo de soldadura.** La clasificación MERV 15 de los filtros FilTek XL proporciona una filtración superior de hasta el 95% de las partículas del humo de soldadura.

**Potencia de succión líder en su clase de 875 cfm.** Accu-Rated™ en la campana para capturar mejor el humo de soldadura y ofrecer un entorno más limpio.

**Filtros superiores.** Nuestros filtros FilTek XL han sido diseñados específicamente para soldadura con una clasificación MERV 15 para durar más, filtrar mejor y superar a todos los demás.

**Brazo de extracción de aluminio duradero preensamblado** con ajustes externos para un mejor flujo de aire y una vida útil más extensa.

### Características adicionales de los modelos autolimpiantes

**Rendimiento de filtrado sin igual.** Diseñado para capturar partículas de humo de soldadura con un filtro lavable y depositarlas con seguridad en un depósito para partículas integrado.

**El ciclo de limpieza rápido y eficiente** se activa con un botón en el panel de control.

*Nota: Se necesita aire comprimido para que funcione el mecanismo de limpieza.*

**El cajón de eliminación** ofrece acceso fácil y conveniente para vaciar las partículas recolectadas. La manija libera el cajón y permite que se deslice hacia afuera.

**Se puede mejorar a modelos autolimpiantes** para casos con tiempos de arco prolongados, extracción de procesos con gran generación de humo o cuando se suelda aluminio o materiales galvanizados.

### Procesos

▪ Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ Con núcleo fundente (FCAW)

▪ MIG (GMAW) ▪ TIG (GTAW)

### Incluye

▪ Filtro FilTek® XL

▪ Brazo preensamblado

### Consumibles más populares



▪ **Filtros FilTek XL de reemplazo**  
300540 Modelos autolimpiantes  
300539 Modelos con filtros desechables  
Los filtros capturan con eficiencia las partículas de humo 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 humo se inicie automáticamente cuando comienza la soldadura.



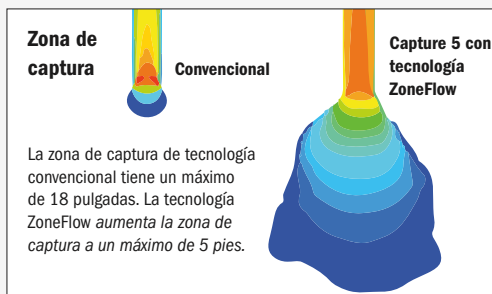
▪ **Paquetes adicionales de doble brazo SWX**  
951621 Con brazo telescópico  
951519 Con brazo estándar de 7 pies  
951520 Con brazo estándar de 10 pies  
951521 Con brazo estándar de 12 pies  
Incluye brazo de 8 pulgadas de diámetro, soplador, caja de control, soporte de montaje, conducto y amortiguadores traseros de la corriente de aire que convierten un extractor de humo de soldadura de un brazo en uno de doble brazo.

| Modelo/Número de pieza   | Medio filtrante   | Flujo de aire Accu-Rated™     | Diámetro del brazo de extracción | Nivel de ruido | Motor                                   | Potencia de alimentación | Dimensiones                                       | Peso neto sin brazo   |   |
|--|---|-------------------------------|----------------------------------|----------------|---|--------------------------|---|---|---|
| <b>Paquete SWX-S (modelo autolimpiante)</b><br>(951620) Brazo telescópico<br>(951516) Brazo estándar de 7 pies<br>(951517) Brazo estándar de 10 pies<br>(951518) Brazo estándar de 12 pies | <b>Paquete SWX-D (filtro desechable)</b><br>(951619) Brazo telescópico<br>(951513) Brazo estándar de 7 pies<br>(951514) Brazo estándar de 10 pies<br>(951515) Brazo estándar de 12 pies | 490 pies cuadrados (45,52 m²) | 875 cfm (413 L/s)                | 8 in (203 mm)  | Aproximadamente 74 dBA a 5 pies (1,5 m) | 1 hp, 3450 rpm           | 115 V, monofásica, 60 Hz a aproximadamente 11,9 A | SWX-S H: 33 in (838 mm)<br>SWX-D H: 29 in (737 mm)<br>Ancho: 27,25 in (692 mm)<br>Profundidad: 33 in (838 mm) | <b>SWX-S</b> 195 lb (88 kg)<br><b>SWX-D</b> 130 lb (59 kg)<br><b>Soplador/soporte</b> 95 lb (43 kg) |
| <b>Paquete MWX-S (modelo autolimpiante)</b><br>(951510) Brazo estándar de 7 pies<br>(951511) Brazo estándar de 10 pies<br>(951512) Brazo estándar de 12 pies                               | <b>Paquete MWX-D (filtro desechable)</b><br>(951507) Brazo estándar de 7 pies<br>(951508) Brazo estándar de 10 pies<br>(951509) Brazo estándar de 12 pies                               | 490 pies cuadrados (45,52 m²) | 875 cfm (413 L/s)                | 8 in (203 mm)  | Aproximadamente 70 dBA a 5 pies (1,5 m) | 1 hp, 3450 rpm           | 115 V, monofásica, 60 Hz a aproximadamente 11,9 A | Altura: 34,75 in (883 mm)<br>Ancho: 31,75 in (806 mm)<br>Profundidad: 48 in (1219 mm)                         | <b>MWX-S</b> 300 lb (136 kg)<br><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 humo innovador de captura extendida, diseñado específicamente para soldadura.



**Tecnología ZoneFlow™.** Amplía la zona de captura hasta 5 pies, en comparación con las 12 a 18 pulgadas normales de los brazos de captura convencionales. Vea la ilustración de arriba.

**Minimiza el tiempo de inactividad con menos ajustes del extractor de humo.** Con una zona de captura superior, se minimizan las interacciones del brazo.

**Diseñado para capturar partículas de humo de soldadura.** La clasificación MERV 15 de los filtros FilTek XL proporciona una filtración superior de hasta el 95% de las partículas del humo de soldadura.

**La captura en el origen** está diseñada para extraer el humo de la soldadura lejos de la zona de respiración del soldador y mantener las instalaciones limpias.

### Procesos

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

### Incluye

- Filtro FilTek® XL
- Brazo de extracción de aluminio duradero preensamblado, fácil de mover, con ajustes externos sin necesidad de emplear herramientas, para mayores flujos de aire y mayor vida del filtro

### Consumible más popular



- **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 alimentación   | Dimensiones  | Peso neto                            |
|--|----------------------------|---------------------------|----------------------------------|---|----------------|--|--|--------------------------------------|
| Con brazo de extracción de 10 pies (951639) 208/230 V (951574) 460 V | 452 pies cuadrados (42 m²) | 900 cfm (425 L/s)         | 10 in (254 mm)                   | Aproximadamente 77 dBA a 5 pies (1,5 m) | 3 hp, 3450 rpm | 208/230 V, monofásica, 60 Hz a 13,5 A<br>460 V, trifásica, 60 Hz a 3,7 A | Altura: 43 in (1092 mm)<br>Ancho: 36 in (915 mm)<br>Profundidad: 48 in (1219 mm) | 620 lb (282 kg) con brazo de 12 pies |

## Soluciones completas para el humo

Tenemos el compromiso de ofrecer tecnologías exclusivas diseñadas específicamente para sus desafíos en relación con el humo de la 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® 4000-12000

Consulte el documento AY/3.4.

Los extractores de humo de soldadura industriales centralizados son soluciones personalizadas diseñadas para aspirar humos de varias fuentes, que requieren conductos y accesorios para completar el sistema.



La imagen muestra el modelo FILTAIR 4000. Hay otros modelos disponibles (6000, 8000 y 12000).

**Llámenos al número gratuito 866-931-9730 para obtener información o solicitar una cotización sobre soluciones personalizadas para cubrir sus necesidades.**

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

**Mejoran la eficiencia operativa.** Crean un taller más ecológico con menos tiempo de inactividad en la limpieza de los equipos. Aumentan la productividad con empleados más motivados y menos ausencias, y ayudan a cumplir los requisitos de la OSHA y de EPA.

**Ahorran espacio al ser independientes.** El extractor de humo completamente armado ofrece una huella hasta un 65% menor en comparación con los extractores tradicionales con cartucho. Ofrece todas las herramientas de extracción necesarias y opciones personalizables.

**Menos ruido.** Hasta un 75% más silencioso que otros extractores con cartucho. Los motores de alta eficiencia y el alojamiento con silenciador integrado crean un área de trabajo más silenciosa y productiva.

### Controles eléctricos integrados.

El panel de control gestiona todas las funciones del colector, incluidos el ventilador, el diferencial del filtro y el sistema de limpieza por pulsos.



**El relé de retroalimentación de inicio/parada del motor de 24 VCC** permite automatizar el encendido a distancia del extractor desde otros equipos mediante una señal externa.

### Filtros FilTek XL

Es un filtro de fácil limpieza con tecnología de filtrado cargado en superficie que permite una limpieza por pulsos de humo más eficaz sin penetración en el filtro. Ofrece un proceso de limpieza más fácil y más duración que los filtros de cartucho convencionales.



**Tamaño más pequeño y menos filtros.** Un filtro FilTek XL reemplaza hasta tres filtros de cartucho y aumenta la eficiencia, reduce el tamaño del extractor y disminuye los costos operativos.

### Procesos

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

### Soluciones personalizadas

- Configurado para extracción de humo en el origen
- Configurado para aspiración impelente-aspirante del ambiente

### Incluye

- Filtro FilTek® XL
- Entrada de aire superior **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)

### Consumible más popular



- Filtro de reemplazo de alta eficiencia 300927

### Accesorios más populares

- Brazos de extracción (pág. 114)
- Kit de soporte de montaje del brazo (pág. 114)
- Campanas de bajo perfil (pág. 114)
- Lámenos a nuestra línea gratuita 866-931-9730 para obtener información sobre las opciones de fábrica, como el kit de filtros HEPA, la campana de protección para el clima, Spark Cooler® y los servicios de integración.

\*Según filtros limpios. \*\*Dimensiones de modelos base sin opciones de fábrica.

| Modelo        | Rango de flujo de aire nominal* | Cantidad de paquetes de filtro | Nivel de ruido  | Potencia de alimentación           | Dimensiones** (A x A x P) | Peso de envío     |                   |                   |
|---------------|---------------------------------|--------------------------------|---|------------------------------------|---------------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| FILTAIR 4000  | 2000-4800 cfm (944-2265 L/s)    | 4                              | 72-75 dBA a 5 pies (1,5 m)                                      | 230, 460 o 575 V, trifásica, 60 Hz | 86,1 in (2187 mm)         | 31,2 in (792 mm)  | 83,2 in (2113 mm) | 1600 lb (726 kg)  |
| FILTAIR 6000  | 2300-6600 cfm (1085-3115 L/s)   | 6                              | El pico del pulso de limpieza produce 92,7 dBA a 5 pies (1,5 m) |                                    | 117,2 in (2977 mm)        | 31,2 in (792 mm)  | 83,2 in (2113 mm) | 2250 lb (1021 kg) |
| FILTAIR 8000  | 2500-7000 cfm (1180-3304 L/s)   | 8                              |   |                                    | 135 in (3429 mm)          | 37,2 in (945 mm)  | 83,2 in (2113 mm) | 2900 lb (1315 kg) |
| FILTAIR 12000 | 4000-10 500 cfm (1888-4955 L/s) | 12                             |   |                                    | 120,3 in (3056 mm)        | 59,7 in (1516 mm) | 83,2 in (2113 mm) | 3900 lb (1769 kg) |

## Accesorios FILTAIR®

Consulte la documentación AY/3.7 (brazos de extracción) y AY/3.6 (campanas de bajo perfil).

Miller ofrece una línea completa de accesorios para sistemas completos y una instalación integral.



Brazo telescópico

Brazo estándar

Kit de soporte de montaje de brazo y conductos

### Brazos de extracción y equipos de montaje preensamblados y fáciles de operar

- Los brazos telescópicos están diseñados para espacios pequeños como los centros de capacitación y educativos. Los brazos telescópicos miden de 3 a 4,5 pies y tienen 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 ajustes y soportes externos permiten que el aire circule con menos resistencia, lo que proporciona un cfm (flujo de aire) más fuerte.
- El kit de soporte de montaje y conductos incluye un soporte de apoyo y un cuello para conectar el brazo de extracción con los conductos.

| Modelo   | Diámetro de 6 pulgadas   | Diámetro de 8 pulgadas   |
|--|--|--|
| Brazo telescópico                              | (301242) Brazo de 3-4,5 pies   | (301237) Brazo de 3-4,5 pies   |
| Brazo estándar                                 | (300953) Brazo de 7 pies<br>(300954) Brazo de 10 pies<br>(300955) Brazo de 12 pies | (300980) Brazo de 7 pies<br>(300981) Brazo de 10 pies<br>(300982) Brazo de 12 pies |
| Kit de soporte de montaje de brazo y conductos | (300952)   | (300771)   |

### Spark Cooler®

- Utiliza el flujo de aire del extractor de humo para enfriar las chispas
- Muy eficiente; maximiza el poder de succión del extractor
- Diseño simple, fácil de instalar



### Campana FILTAIR de bajo perfil

- Disponible en tamaños de 4 x 4 pies hasta 16 x 16 pies en incrementos de a un pie.
  - Diseño exclusivo; la zona de velocidad de captura 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 deflectora estándar y en el enfriador de chispas recomendado Spark Cooler.
  - Los paneles del techo, de policarbonato transparente con protección UV, ofrecen la máxima iluminación interior de la celda.
  - Los ganchos de elevación de las esquinas son convenientes para instalarla o colgarla en un área de trabajo. La campana también puede colocarse en un gabinete de una celda existente o sostenerse con conjuntos de postes.
- Para obtener información sobre los números de pieza y pedidos, visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com).

## Aire más limpio con filtros FilTek® XL

La más alta calificación MERV de los filtros FilTek XL significa un rendimiento de filtración inigualable.

### Comparación de MERV

| Categorías de clasificación MERV para humos de soldadura 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 del humo de soldadura <sup>4</sup>                                   | 75-95%   | ≤15%     | ≤10%      |

Los filtros se califican en una escala de MERV, que mide su eficiencia según un recuento de las partículas. Las calificaciones de MERV van de 1 a 16, con 16 como el mejor valor para filtrar partículas pequeñas, como las del humo de soldadura. La gran mayoría de humos de soldadura tienen menos de un micrón de diámetro, o aproximadamente 1/100 el ancho de un cabello humano.

Los filtros 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 15 líder en su clase y capturan hasta el 95% de las partículas de humo de soldadura, incluidas las que se encuentran en el cromo hexavalente.

<sup>1</sup>Sociedad Americana de Ingenieros en Calefacción, Refrigeración y Aire Acondicionado (ASHRAE) 52.2

<sup>2</sup>Guía de la Asociación Nacional de Filtración de Aire (NAFA)

<sup>3</sup>Los filtros HEPA son de carga elevada e imponen grandes restricciones al flujo de aire, lo que reduce el rendimiento del sistema en comparación con los filtros FilTek XL.

<sup>4</sup>Jenkins, Pierce, Edgar, Distribución de tamaños de partículas en procesos GMAW y FCAW



## AugmentedArc™ Sistema de soldadura en realidad aumentada

## LiveArc™ Sistema de control del rendimiento de la soldadura



## Soluciones de 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 rendimiento de la soldadura LiveArc™.

### Ventajas incomparables

- Optimización de la eficiencia de los instructores
- Retroalimentación en tiempo real
- Menor tiempo de capacitación
- Evaluación de las habilidades y del desempeño del operario
- Minimización del costo de los materiales
- Mejora de la selección y de la evaluación de los postulantes
- Desarrollo de una fuerza laboral de soldadura más amplia y con mayores habilidades



Si desea obtener 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 y eficiente de la simulación de soldadura en el aula a la soldadura por 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 por arco vivo (sin usar arcos reales ni consumir alambre, gas de protección ni cupones). Gracias al software para el instructor GRATUITO, los instructores desarrollan un programa con teoría, exámenes y asignaciones de soldadura, para 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. Cada simulación se graba para poder reproducirla después. Esto permite que los instructores evalúen el desempeño del estudiante.



Ideal para la capacitación en laboratorio, el sistema de control del rendimiento de la soldadura **LiveArc** ofrece un modo de configuración de simulación anterior a la soldadura y un modo de capacitación con arco vivo. Esto permite que el usuario gane experiencia y desarrolle técnicas mediante ejercicios previos 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 se encontrarán con una navegación intuitiva y una curva rápida de aprendizaje. La puntuación y la retroalimentación sobre el desempeño del usuario mejoran 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 en realidad aumentada

La simulación de soldadura más realista de la industria para la capacitación en el aula.



Solo disponible en distribuidores aprobados

### El sistema AugmentedArc incluye

- Simulador AugmentedArc
- Software para el instructor
- Casco Black Infinity™ de RA con equipo para la cabeza de primer nivel
- Enrutador de AugmentedArc
- Soporte de trabajo para aplicaciones fuera de posición
- Lanza SMAW
- Electrodo SMAW
- Antorcha TIG con punta para RA
- Varilla de relleno TIG
- Antorcha MIG con punta para RA
- Cupón para uniones de reductores
- Cupón para uniones T
- Cupón tubo a tubo
- Cupón tubo a placa
- Cupón para uniones a solape

### 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 para instructores con el sistema AugmentedArc para desarrollar un programa personalizado con ejercicios de soldadura, teoría y exámenes, o pueden modificar los ejercicios preestablecidos para cada proceso. Se puede establecer una red entre varios sistemas con un controlador para crear un aula virtual. Los estudiantes pueden trabajar a su ritmo y los instructores tienen más tiempo para asistir a los estudiantes individualmente.

**Retroalimentación en tiempo real.** Al ofrecer retroalimentación inmediata sobre las técnicas de los usuarios, AugmentedArc ayuda a corregir errores rápidamente, reforzar las prácticas de soldadura correctas y acelerar el avance de las habilidades hasta la soldadura por arco vivo en un laboratorio.

**Menor tiempo de capacitación.** En comparación con los métodos tradicionales, AugmentedArc reduce significativamente el tiempo necesario para enseñar a los estudiantes.

**Minimización del costo de los materiales.** Al ayudar a los estudiantes a refinar sus habilidades de soldadura en un entorno de simulación antes de comenzar con la soldadura por arco vivo, AugmentedArc ofrece una solución de capacitación ecológica. Menos desperdicio de alambre, gas y cupones.

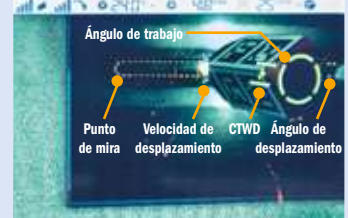
**Desarrollo de una fuerza laboral de soldadura más amplia y con mayores habilidades.** AugmentedArc es una forma maravillosa de introducir a los nuevos alumnos a la soldadura en un entorno seguro y fácil de aprender. Atrae a los alumnos hacia los programas educativos de soldadura y establece las bases de su éxito, lo cual es clave para crear una fuerza laboral de soldadura más grande y con más habilidades.

### Pantallas de realidad aumentada



#### Pantalla AugmentedArc

- El sensor óptico externo del casco captura y envía imágenes de dispositivos codificados y cupones al simulador AugmentedArc
- El simulador genera imágenes tridimensionales de piezas de trabajo en metal y las aumenta en un entorno del mundo real
- La pantalla del simulador replica la vista adentro del casco para brindar retroalimentación en tiempo real



#### Pantalla de simulación de soldadura

- Ayudas gráficas visuales que guían al usuario para que pueda 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 de retroalimentación posterior a la soldadura

- El desempeño del usuario se califica, se grafica y se graba para su reproducción posterior
- Se ofrece retroalimentación sobre el desempeño en relación con diversos parámetros

| Número de pieza<br>(951689)<br>Solo disponible en distribuidores aprobados | Potencia de alimentación<br>115 V, 15 A, 60 Hz | Procesos<br>GMAW, FCAW, SMAW, GTAW | Posiciones de soldadura<br>1F-4F, 1G-6G | Uniones<br>Cordón en placa, unión en T, unión de reductor, unión a solape, tubo-placa, tubo-tubo | Posiciones de la pieza<br>Horizontal, vertical, plana, elevada | Selección de voltaje/amperaje<br>GMAW 10-36 V 25-270 A<br>FCAW 12-36 V 25-270 A<br>SMAW 50-240 A<br>GTAW 25-270 A | Selección de polaridad<br>DCEP, DCEN, CA | Selección del gas de protección<br>CO2, argón, CO2, y mezclas | Selección de la velocidad del alambre<br>GMAW/FCAW 47-787 ppm (1,2-20 m/min.) | Selección del material de base<br>Acero al carbono, acero inoxidable, aluminio | Selección de pieza de trabajo<br>1/8 in (3,2 mm), 1/4 in (6,4 mm), 3/8 in (9,5 mm) | Selección de soldadura convencional con electrodos<br>E7018, E6010, E6013 | Selección del diámetro<br>Alambre macizo 0,030; 0,035; 0,045 in (0,8; 1; 1,2 mm)<br>Soldadura convencional con electrodos 1/8, 3/32, 5/32 in (2,50; 3,25; 4 mm)<br>Varilla de relleno 5/64, 3/32 in (2,0; 2,4 mm) | Dimensiones<br>Simulador<br>Altura: 21 in (533 mm)<br>Ancho: 9,38 in (238 mm)<br>Profundidad: 17,25 in (438 mm) | Peso neto<br>Simulador 26,3 in (12 mm)<br>Casco de soldadura 2,5 in (1,1 mm) |
|--|--|------------------------------------|---|--|--|---|--|---|---|--|--|---|---|---|--|
|--|--|------------------------------------|---|--|--|---|--|---|---|--|--|---|---|---|--|

## Sistema LiveArc™ Sistema de control del rendimiento de la soldadura

La solución de selección, evaluación, capacitación y recalificación basada en la realidad para los mercados industrial, de capacitación y educativo.



Se muestra el sistema LiveArc GMAW/FCAW/SMAW (907714001).

Solo disponible en distribuidores aprobados

### El sistema LiveArc GMAW/FCAW incluye

- SmartGun con cable de 15 pies (4,6 m)
- Herramienta de calibración
- Dos pinzas de mesa
- Conjunto de pinza con forma de C
- Extensión desmontable para el brazo para aplicaciones derechas e izquierdas
- Consumibles Bernard adicionales

### El sistema LiveArc GMAW/FCAW/SMAW incluye lo anterior, más

- SmartStinger con cable de 12 pies (3,7 m)
- Cable estilo Dinse de 15 pies (4,6 m)
- Caja del enrutador
- Actualización de software para las aplicaciones SMAW

### Módulo de actualización de soldadura convencional con electrodos LiveArc

Para sistemas que actualmente solo cuentan con GMAW/FCAW.

- Incluye SmartStinger con cable de 12 pies (3,7 m), cable estilo Dinse de 15 pies (4,6 m), caja del enrutador con soporte de montaje, actualización de software para aplicaciones SMAW, bandeja para polvo de fácil limpieza y cartuchera de doble propósito.

**Mejor capacitación.** Al usar un arco vivo, el sistema intuitivo favorece la independencia del usuario y ofrece retroalimentación cuantitativa objetiva sobre parámetros de desempeño clave. El sistema flexible es ideal para el control de la selección, la evaluación, la capacitación y el desempeño.

**Resultados más rápidos.** El uso independiente acelera el desarrollo personal. Los tiempos de capacitación más cortos ponen a las personas capacitadas en la línea de producción con mayor rapidez y los períodos educativos más breves permiten que se enfoquen en oportunidades de aprendizaje adicionales.

**Más económico.** Los capacitadores y educadores tienen más tiempo para la capacitación individual. La simulación anterior a la soldadura ahorra dinero de cupones, alambre y gas (solo GMAW/FCAW). También reduce la frecuencia de soldaduras de baja calidad, defectos, repetición del trabajo y tiempo de inactividad.

**El brazo de posicionamiento de la soldadura** permite ofrecer capacitación en aplicaciones de soldadura fuera de posición.



**SmartGun** es una antorcha MIG de 400 A exclusiva en la industria con LED incorporados que son seguidos por las cámaras del sistema. El mango ergonómico de agarre blando ofrece retroalimentación de vibración táctil que ayuda a guiar los ajustes de rendimiento en tiempo real; esto refuerza la posición óptima y el movimiento.

**La pantalla OLED** en la antorcha ofrece una retroalimentación visual inicial para guiar el posicionamiento correcto de la antorcha. Los botones constituyen una alternativa conveniente de navegación, en lugar de utilizar la pantalla táctil.



Ángulos CTWD Punto de mira



Ángulo de trabajo y de desplazamiento

**SmartStinger** amplía las capacidades de capacitación al proceso SMAW. LiveArc guía el posicionamiento anterior a la soldadura para los ángulos de desplazamiento y trabajo mediante la pantalla LiveArc.

### 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 alimentación y del alimentador de alambre
- Ofrece el valor de los objetivos por alcanzar y los límites de diversos parámetros
- Los parámetros de la práctica se pueden configurar para adaptarse al nivel de habilidad (y potencial puntuación) del usuario
- Muestra la puntuación determinada por el instructor para los objetivos y el criterio para determinar el avance de la tarea



### Pantalla de retroalimentación posterior a la soldadura

- Los resultados se entregan una vez finalizadas las pruebas, tanto las de simulación como las de arco en vivo
- Se ofrece retroalimentación sobre el desempeño en relación con diversos parámetros
- Todos los datos de prueba se guardan y puede ser empleados para monitorización y evaluación

| Número de pieza   | Potencia de alimentación                                      | Procesos                     | Posiciones   | Multi-Pass                                     | Salida nominal   | Diámetro del electrodo             | Computadora  | Monitor                      | Dimensiones  | Peso neto                                 |
|---|---|------------------------------|--------------|--|--|------------------------------------|--|------------------------------|--|---|
| (907714) Sistema LiveArc GMAW/FCAW  | 120 V, 60 Hz<br>Compatible con fuentes de alimentación Miller | GMAW, GMAW-S, GMAW-P, FCAW-G | 2F-4F, 1G-4G | Placa en ranura y ángulo de hasta 1 in (25 mm) | SmartGun 400 A a un ciclo de trabajo del 60% (gases mezclados) | SmartGun Hasta 5/64 in (2 mm)      | Intel Core i7, SSD de 128 GB, refrigeración sin ventilador y puerto HDMI que admite la mayor parte de los monitores secundarios (no incluidos) | Pantalla táctil HD LCD 21,5" | Altura: 77,5 in (1969 mm)<br>Ancho: 46 in (1168 mm)<br>Profundidad: 31 in (787 mm) | Sistema GMAW/FCAW<br>480 lb (218 kg)      |
| (907714001) Sistema LiveArc GMAW/FCAW/SMAW  |   | SMAW                         | 2F-4F, 1G-4G | Aplicaciones con ranura limitadas              | SmartStinger 250 A a un ciclo de trabajo del 60%               | SmartStinger Hasta 1/8 in (3,2 mm) |  |                              |  | Sistema GMAW/FCAW/SMAW<br>527 lb (239 kg) |
| (301391) Módulo de actualización de soldadura convencional con electrodos LiveArc |   |                              |              |  |  |                                    |  |                              |  |   |

Solo disponible en distribuidores aprobados

## MIG automatizado 118

**Conectores y adaptadores de cable 118/125**

**Carros, portacilindros y tren rodante 118-120**

**Sistemas de refrigerante 119**

**Accesorios para máquinas impulsadas por motor 120-121**

• Accesorios Big Blue • Accesorios Blue Star

• Accesorios Bobcat y Trailblazer

• Accesorios de generador • Cubiertas de protección • Remolcadores

## Bancos de carga 121

**Accesorios para MIG 121**

• Kits de accesorios de máquinas y antorchas • Cubiertas de protección

**Accesorios para cortadoras por plasma 122**

• Kits de automatización • Cables y cubiertas de cables

• Guías de corte • Filtros • Enchufes y cordones

• Cubiertas de protección • Antorchas

**Interruptores y controles de polaridad 123**

**Controles remotos de mano y de pie, y controles remotos inalámbricos 123-125**

**Kits de accesorios para soldadura convencional con electrodos 123**

**Accesorios para arco sumergido 123**

• Cables • Accesorios para antorchas

• Accesorios para conjuntos de accionamiento de alambre

**Accesorios para TIG 124-125**

• Kits • Cubiertas de protección • Controles remotos

• Conectores para cables de antorcha y soldadura

**Accesorios para alimentadores de alambre 126**

• Cables de extensión (14 clavijas) • Adaptador de la fuente de alimentación

• Adaptador de portacarrete • Controles y kits de antorchas portacarrete

• Mesa giratoria • Enderezador de alambre

## MIG automatizado

Vea los adaptadores y los motores de accionamiento en MillerWelds.com.



**Interruptor de flujo de refrigerante 195461**

Para antorchas enfriadas con agua y cabezal de revestimiento externo. Para garantizar que fluya

refrigerante en el sistema. La falta de flujo de refrigerante puede provocar daños en las antorchas enfriadas con agua o en el cabezal de revestimiento. El módulo permite el cableado en el puerto del conector periférico. Se incluye un cable de 50 pies (15,2 m) con conector y conector de armazón separado para la modificación simple a la longitud deseada en campo. 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 antorcha) con la unión de soldadura, lo cual permite realizar ajustes verticales u horizontales según las preferencias de montaje.

\*Requerida cuando se usan dos deslizadores

## Conectores y adaptadores de cable

Vea también "Conectores para cable de antorcha y soldadura" en "Accesorios para TIG" en la página 125.

Para sistema AlumaFeed, Invision 352 MPa, XMT 304/350, CST, Maxstar, Dynasty y Syncrowave. Estas fuentes de alimentación están equipadas con conectores estilo Dinse o Tweco para conexiones secundarias. Las fuentes de alimentación se envían con dos enchufes machos para uso con cable #4 a #1/0 AWG.

**Kits de conector estilo Dinse**

**042418** Acepta cables #4 a #1/0 AWG

**042533** Acepta cables #1/0 a #2/0 AWG

Los kits incluyen un enchufe estilo Dinse macho que se conecta a los cables de trabajo y de soldadura, y se enchufa en los tomacorrientes estilo Dinse de la fuente de alimentación.

**Kit de extensión para conectores de cable estilo Dinse**

**042419** Acepta cables #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 un tomacorriente estilo Dinse hembra en línea.

**Extensiones para conectores de cable estilo Dinse**

**134460** Enchufe estilo Dinse macho

**136600** Tomacorriente estilo Dinse hembra

Se usan para adaptar o extender los cables de trabajo y soldadura. Acepta cables #1/0 a #2/0 AWG.



**Conector estilo Tweco® 191981**

Acepta cables #1/0 a

#2/0 AWG. El kit incluye un enchufe macho tipo Tweco que se conecta a los cables de soldadura y trabajo, y se enchufa en los tomacorrientes estilo Tweco de la fuente de alimentación.



**Adaptador Dinse/Tweco® 042465**

**Adaptador Dinse/Cam-Lok 042466**

Adaptador de una pieza con enchufe macho estilo Dinse (a la fuente de alimentación) en un extremo y tomacorriente hembra Tweco o Cam-Lok (para conexión del cable de soldadura) en el otro extremo.



**Adaptador Tweco®/Dinse 210061**

Adaptador de una pieza con enchufe macho estilo Tweco (a la fuente de alimentación) en un extremo y tomacorriente hembra estilo Dinse (para conexión del cable de soldadura) en el otro extremo.

## Carros, portacilindros y trenes rodantes

Consulte también los accesorios para sistemas a motor en la página 120.



**Carro del alimentador 142382**

Carro de perfil bajo que permite al operario desplazar fácilmente el alimentador en el área de trabajo.



**Carro de traslado 056301**

Para alimentadores de alambre, XMT, CST y Maxstar/Dynasty más pequeños. El carro tiene 34 in de alto x 30 in de ancho y x 17 in de profundidad (864 x 762 x 432 mm).



**Carro para cilindros 042537**

Para Invision, XMT y CST. Tiene manijas ajustables y es oblicuo para un acceso conveniente a los controles del panel delantero de la fuente de alimentación. Traslada dos cilindros de gas de 160 libras (72,6 kg) con el alimentador montado en la bandeja sobre la fuente de alimentación. Apto para el sistema de refrigerante Coolmate 3 o 4.



**Carro y portacilindros universal 042934**

Para Invision 352 MPa, XMT 304/350, CST, Diversion, Maxstar 210/280 y Dynasty 210/280. También apto para un solo cilindro de gas de hasta 56 in (1422 mm) de alto y de 6 a 9 in (152 a 229 mm) de diámetro. Ofrece

almacenamiento para artículos auxiliares como electrodos, cascos y guantes.



**Tren rodante/Portacilindros 301239**

Para Millermatic 141/211, Multimatic y Diversion. Construcción de servicio pesado con ruedas posteriores de goma de 8 in. Manijas delanteras convenientes, soportes de cable y caja plástica para consumibles. Para cilindros de gas de no más de 7 in (178 mm) de diámetro o 65 lb (29,5 kg) de peso.



**Kit de conversión de portacilindros doble y soporte para herramientas 301454**

Convierte el tren rodante portacilindros (301239) de un carro para cilindros simple a uno doble. El soporte superior puede sostener una variedad de herramientas, incluidas soldadoras, llaves ajustables, destornilladores, martillos cinceladores, cepillos de alambre y varillas de relleno.



**Portacilindros bajo doble EZ-Change™ con bastidor elevado para antorcha 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 antorcha y cables mantiene los cables alejados del piso y desenredados.

**Bastidor elevado para antorcha y cables 300335**

Para Millermatic 212 Auto-Set/252 y Syncrowave 210. Para uso con portacilindros simple (se incluye con el portacilindros bajo doble EZ-Change).



**Portacilindros doble 195299**

Para Millermatic 350P/350P Aluminum. Reemplaza el portacilindros simple.



### Carro MIGRunner™ 195445

Para sistema AlumaFeed, Invision y XMT con alimentadores simples. Ocupa un espacio reducido y es fácil de manejar, con portacilindros doble muy bajo (no es necesario levantar los cilindros). Las manijas ergonómicas y duraderas para servicio pesado están diseñadas para mayor comodidad.



### Tren rodante portacilindros 300408

Para Invision, Dimension 650 y XMT con alimentadores simples o dobles. Sostiene dos cilindros de gas grandes y tiene soportes para cables de la antorcha y un cajón de consumibles en la parte delantera. Una manija conveniente permite que el carro se empuje fácilmente a través de los umbrales. Es posible montar las fuentes de alimentación y los alimentadores simples o dobles en el carro y fijarlos.



### Tren rodante portacilindros Continuum 301264

Para Continuum. Ocupa un espacio reducido y es fácil de manejar, con portacilindros muy bajo (no es necesario levantar los cilindros).



Se muestra con el portacilindros opcional (042887).

### Tren rodante y portacilindros estándar

#### 042886 Tren rodante

#### 042887 Portacilindros

Para CP-302, Deltaweld, Dimension 452 y Gold Star. El tren rodante tiene ruedas posteriores de 10 in (254 mm) y ruedas giratorias delanteras de 5 in (127 mm) para una movilidad excelente en el suelo del taller. Muy fácil de instalar. Las manijas también sirven como soporte de cables. El portacilindros solo se instala en el tren rodante estándar (042886).



### 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 antorcha, 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 antorcha y dos soportes para relleno TIG.



### Carro Runner™ 300244

Para Maxstar 400/800 y Dynasty 400/800 con o sin Coolmate 3.5. El carro incluye un portacilindros simple, un soporte de pedal, tres soportes para cables y antorcha y dos soportes para relleno TIG.



### Tren rodante n.º 37 195282

Para Syncrowave 250 DX/350 LX. Incluye dos ruedas de 10 in (254 mm), dos ruedas giratorias de 5 in (127 mm), portacilindros de gas de dos compartimentos y manijas. Ofrece una excelente movilidad y es fácil de instalar.

## Sistemas refrigerantes Coolmate™

Consulte la documentación AY/7.2.



Coolmate 1.3

Coolmate 3

Coolmate 3.5

Coolmate 4

### Coolmate 1.3 300972 120 V

Para Maxstar 210/280 y Dynasty 210/280. Enfriador industrial liviano de 1,3 galones diseñado para antorchas enfriadas con agua en fuentes de alimentación de hasta 280 A\*.

### Coolmate 3 043007 120 V 043008 240 V

Enfriador económico de 3 galones diseñado para antorchas enfriadas con agua con calificación nominal de hasta 500 A\*.

### Coolmate 3.5 300245 120 V

Para Maxstar 400/800 y Dynasty 400/800. Enfriador industrial de 3,5 galones diseñado para antorchas enfriadas con agua con calificación nominal de hasta 600 A\*.

### Coolmate 4 042288 120 V

El mejor rendimiento de su clase: enfriador industrial de 4 galones diseñado para antorchas enfriadas con agua con calificación nominal de hasta 600 A\*.

\*Puede variar según el diseño de la antorcha y la longitud del cable. Los sistemas refrigerantes de Miller están respaldados por la mejor garantía en la industria: un año completo.

### Refrigerante

Se vende en múltiplos de cuatro en botellas plásticas reciclables de 1 galón. Los refrigerantes Miller® contienen una base de etilenglicol y agua desionizada para evitar el congelamiento a -37° Fahrenheit (-38°C) o el hervor 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 ni en sistemas en los que hay aluminio en el circuito del refrigerante.

### Refrigerante para la protección de aluminio (verde, premezclado) 043809

Se usa principalmente en sistemas de empuje y arrastre en los que hay aluminio en el circuito del refrigerante y NO se utiliza alta frecuencia.

| Modelo       | Voltaje de entrada del motor | Consumo máximo de corriente  | Capacidad máxima de enfriamiento                   | Capacidad de enfriamiento según IEC            | Capacidad del tanque | Dimensiones   | Peso neto     |
|--------------|------------------------------|------------------------------|--|--|----------------------|---|---------------|
| Coolmate 1.3 | 115 V, 60 Hz                 | 4,7 A (60 Hz)                | 3400 W (11 600 Btu/h)<br>3,8 qt./min. (3,6 L/min.) | 1330 W (4540 Btu/h)<br>1,1 qt./min. (1 L/min.) | 1,3 galones (4,9 L)  | Altura: 11,25 in (286 mm)<br>Ancho: 10,38 in (264 mm)<br>Profundidad: 24 in (610 mm)    | 43 lb (20 kg) |
| Coolmate 3   | 115 V, 50/60 Hz              | 5,9 A (50 Hz); 4,7 A (60 Hz) | 3820 W (13 000 Btu/h)<br>4,2 qt./min. (4 L/min.)   | 1420 W (4840 Btu/h)<br>1,1 qt./min. (1 L/min.) | 3 galones (11,4 L)   | Altura: 13,25 in (337 mm)<br>Ancho: 12,25 in (311 mm)<br>Profundidad: 23,25 in (584 mm) | 40 lb (18 kg) |
|              | 230 V, 50/60 Hz              | 2,5 A (50 Hz); 3,0 A (60 Hz) |  |  |                      |   |               |
| Coolmate 3.5 | 115 V, 50/60 Hz              | 5,9 A (50 Hz); 4,7 A (60 Hz) | 4140 W (14 000 Btu/h)<br>5 qt./min. (4,7 L/min.)   | 1660 W (5660 Btu/h)<br>1,1 qt./min. (1 L/min.) | 3,5 galones (13,2 L) | Altura: 11,75 in (298 mm)<br>Ancho: 15,75 in (400 mm)<br>Profundidad: 26 in (660 mm)    | 64 lb (29 kg) |
| Coolmate 4   | 115 V, 50/60 Hz              | 5,9 A (50 Hz); 4,7 A (60 Hz) | 5500 W (18 000 Btu/h)<br>5,9 qt./min. (5,6 L/min.) | 1780 W (6070 Btu/h)<br>1,1 qt./min. (1 L/min.) | 4 galones (15 L)     | Altura: 16,25 in (413 mm)<br>Ancho: 15,25 in (387 mm)<br>Profundidad: 18,75 in (476 mm) | 38 lb (17 kg) |

# Accesorios

## Accesorios para máquinas impulsadas por motor

Consulte también Remolques en la página 121.

### Accesorios para Big Blue



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



**Kit de bloqueo contra vandalismo 399802**  
Para Big Blue 500 Pro/serie 600. Los paneles de acero bloqueables con bisagras cubren y protegen los medidores, la placa de características y el interruptor de encendido (incluye candado). También se incluyen la cerradura y la llave de la puerta del compartimiento del motor.

### Accesorios para Blue Star



**Anillo de elevación 195353**  
Para Fusion y Blue Star.



**Tren rodante 301246**  
Para Fusion y Blue Star. Tren rodante liviano, compacto y equilibrado tipo carretilla que facilita la movilidad in situ.

### Accesorios para Bobcat y Trailblazer (gas/LP)



**Tren rodante multiterreno 301460**  
Para Bobcat Air Pak. Incluye dos neumáticos Flat™ de 15 in para servicio pesado, dos ruedas giratorias de goma de 8 in y una manija para servicio pesado. Se recomienda para todas las superficies y aplicaciones y es fácil de trasladar en el sitio de trabajo.



**Tren rodante multiterreno 300913** Tubos interiores  
**300914** Neumáticos Never Flat™  
Para gas/LP Bobcat y Trailblazer (excepto los modelos Air Pak). Incluye dos neumáticos de 15 in para servicio pesado, dos ruedas giratorias de goma de 8 in y una manija para servicio pesado. Se recomienda para todas las superficies y aplicaciones y es fácil de trasladar en el sitio de trabajo.



**Tren rodante todo terreno 300909** Tubos interiores  
**300910** Neumáticos Never Flat™  
Para gas/LP Bobcat y Trailblazer (excepto los modelos Air Pak). Incluye cuatro neumáticos de 15 in 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**  
Bobcat y Trailblazer de gas/LP (excepto los modelos Air Pak). Tren rodante y robusto armazón con soportes para cables que protege su inversión y es fácil de trasladar en el lugar de trabajo.



**Armazón de protección con soportes para cables 300921** Para Bobcat y Trailblazer de gas/LP (excepto los modelos Air Pak).  
**300473** Para Trailblazer 302 Air Pak.



Armazón robusto con soportes para cables que protege su inversión. Funciona con tren rodante, conjunto de montaje de cilindro de gas o cilindro de montaje de tanque de LP.

**Conjunto de montaje de cilindro de gas 300918**  
Para Bobcat y Trailblazer de gas/LP (excepto los modelos Air Pak). Diseñado para uso con el tren rodante, el armazón de protección o solo. Incluye bandeja de base con soporte para botella, bastidor de soporte vertical y cadena de seguridad.

Nota: No puede usarse con el conjunto para montaje de tanque de LP. No recomendado para usar con cubierta protectora.



**Conjunto de montaje de manguera y tanque de LP 300917** Para Bobcat de LP  
**301458** Para Trailblazer de LP  
Diseñado para uso con el tren rodante, el armazón de protección o solo. Incluye soporte y pinza para montar tanques de 33 y 43 lb 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 protectora.



**Kit de drenaje y filtro de aceite remoto 300923**  
Para Bobcat y Trailblazer de gas (excepto los modelos Air Pak). El montaje delantero para motores Kohler facilita el servicio cuando el motor está montado en espacios reducidos.

### Accesorios para Bobcat y Trailblazer (diésel)



**Tren rodante todo terreno con neumáticos Never Flat™ 300477**  
Para Bobcat y Trailblazer diésel. Incluye dos neumáticos de 15 in para servicio pesado, dos ruedas giratorias de goma de 8 in y una manija para servicio pesado. Se recomienda para todas las superficies y aplicaciones y es fácil de trasladar en el sitio de trabajo.



**Armazón de protección con soportes para cables 195331**  
Para Bobcat y Trailblazer diésel. Armazón robusto con soportes para cables que protege su inversión. Funciona con tren rodante o con remolque.

Nota: No se debe usar con la cubierta de protección.

### Accesorios para generador



**Cordón adaptador de bloqueo con giro 301489**  
Para Fusion. L14-30R a NEMA 6-50R. Adapta el enchufe de bloque con giro de 120/240 V del motor al enchufe común de Millermatic y Spectrum de 240 V.



**Cordón adaptador de KVA pleno 300517** Para los modelos Bobcat, Trailblazer y Big Blue. NEMA 14-50P a NEMA 6-50R. Adapta el enchufe de 120/240 V del motor al enchufe común de Millermatic y Spectrum de 240 V.



**Kit de enchufe para KVA plenos 119172** enchufe monofásico de 120/240 V, y 50 A (NEMA 14-50P). Para modelos Bobcat, Trailblazer y Big Blue.  
**165963** enchufe trifásico de 480 V y 30 A (NEMA L16-30P). Para Bobcat trifásica.  
**254140** enchufe trifásico de 240 V y 50 A (NEMA L15-50P). Para Big Blue 500 Pro/serie 600/serie 800.

### Cubiertas protectoras



Se muestran las cubiertas protectoras (300919) y (195301).

#### Cubiertas protectoras

Las cubiertas resistentes al agua y al emhoecimiento protegen y mantienen la terminación de la soldadora.

- 301245** Para Fusion y Blue Star.
- 301475** Para Bobcat 200 Air Pak **sin** tren rodante.
- 301476** Para Bobcat 200 Air Pak **con** tren rodante.
- 300919** Para máquinas Bobcat y Trailblazer a gas (excepto Air Pak) **sin** armazón de protección o tren rodante.
- 300920** Para máquinas Bobcat y Trailblazer a gas (excepto Air Pak) **con** armazón de protección o tren rodante.
- 301099** Para máquinas Bobcat y Trailblazer a diésel **sin** armazón de protección o tren rodante.
- 300379** Para Trailblazer 302 Air Pak.
- 195301** Para Big Blue 400 Pro/400 PipePro/450 Duo CST.
- 301495** Para Big Blue 500 Pro/600 Pro con Kubota.
- 301113** Para Big Blue 600 Air Pak/serie 800 con Deutz.



## Remolques

Consulte el documento AY/20.0.



### Remolque HWY-Mid Frame 301438

Para modelos Bobcat, Trailblazer y Big Blue 400 Pro/400 PipePro/450 Duo CST. Un remolque para la carretera con 1424 lb (646 kg) de capacidad con bastidor de tubería de acero soldado, eje para servicio pesado con cojinetes de rodillo y suspensión de muelle de lámina flexible. Incluye soporte para gato, defensas, luces y enganche doble con enganche de bola de 2 in (50 mm) y ojal de 3 in (76 mm).

### Remolque HWY-225 301338

Para modelos Big Blue. Un remolque para la carretera con 2700 lb (1225 kg) de capacidad con bastidor de tubería de acero soldado, eje para servicio pesado con cojinetes de rodillo y suspensión de muelle de lámina flexible. Incluye soporte para gato, defensas, luces y enganche doble con enganche de bola de 2 in (50 mm) y ojal de 3 in (76 mm).

### Remolque todo terreno con dirección de cuatro ruedas 4 West 042801

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

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

## Accesorios para remolques

### Kit de defensas 301439

Para HWY-Mid Frame y HWY-225. Defensas de repuesto.

### Enganche doble 301441

Para HWY-Mid Frame y HWY-225. Combinación de bola de enganche de 2 in (50 mm) y ojal de 3 in (76 mm) en un conjunto reversible.



### Árbol de cables 043826

Para HWY-Mid Frame y HWY-225. Ofrece un lugar cómodo para envolver los cables de soldadura y los cordones de extensión.



### Soporte para documentos/matafuegos 2 en 1 301236

Para HWY-Mid Frame y HWY-225. Almacena documentos y sostiene un matafuego de 5 lb.

Nota: Se muestra el soporte montado en un remolque. El matafuego no está incluido.



| Modelo        | Peso bruto nominal del eje   | Peso bruto nominal del vehículo | Carga neta        | Altura de la plataforma | Despeje del suelo | Distancia entre ejes (entre centros de los neumáticos) | Neumáticos estándar (capacidad nominal estándar o capacidad de tamaño P) | Dimensiones   | Peso neto       |
|---------------|------------------------------|---------------------------------|-------------------|-------------------------|-------------------|--|--|---|-----------------|
| HWY-Mid Frame | 1605 lb (728 kg)             | 1424 lb (646 kg)                | 1424 lb (646 kg)  | 19,5 in (495 mm)        | 8 in (203 mm)     | 46 in (1168 mm)  | ST175/80D-13 rango de carga C  | Longitud: 101 in (2565 mm)<br>Ancho: 55 in (1397 mm)*     | 181 lb (82 kg)  |
| HWY-225       | 3500 lb (1588 kg)            | 2999 lb (1360 kg)               | 2700 lb (1225 kg) | 19 in (483 mm)          | 7,5 in (191 mm)   | 50 in (1270 mm)  | ST175/80R-13 rango de carga D  | Longitud: 105,5 in (2680 mm)<br>Ancho: 56,5 in (1435 mm)* | 280 lb (127 kg) |
| 4 West        | 2000 libras/eje (907 kg/eje) | 3000 lb (1361 kg)               | 2550 lb (1157 kg) | 21,25 in (540 mm)       | 8 in (203 mm)     | 55,25 in (1403 mm)                                     | B78-13   | Longitud: 91 in (2311 mm)**<br>Ancho: 61,25 in (1556 mm)  | 420 lb (191 kg) |

## Bancos de carga



### LBP-350 043329

Diseñado para ofrecer una carga ajustable para resolución de problemas o la calibración de fuentes de alimentación para soldadura o generadores. Los equipos estándar incluyen medidores

analógicos para salida de CA y CC con conectores para conexiones externas de medidores. Viene con un cordón de alimentación de 13 pies (4 m) de 115 voltios y tiene siete conmutadores de carga de 50 A, lo que ofrece una capacidad máxima de 350 A.



### Banco de carga de energía de soldadura 902804

Diseñado para la prueba de carga de la salida de fuentes de alimentación para soldadura tipo generador, a motor o tipo transformador. Esta unidad puede usarse para probar salidas de soldadura de CA o CC y para demostrar los equipos de soldadura a los clientes.

## Accesorios para MIG

### Kits de accesorios de máquinas y antorchas

#### Kit de conversión de aluminio 172136

Para antorcha M-25. Permite que las antorchas de 10 pies (3 m) alimenten alambre de aluminio de 3/64 in (1,2 mm).



Se muestra el kit de MIG (300405).

#### Kit industrial MIG 4/0

300390 Para alimentadores simples.

300957 Para alimentadores dobles.

Compuesto por regulador de caudalímetro con 10 pies (3 m) de manguera de gas, 10 pies (3 m) de cable de soldadura de alimentador 4/0 con terminales y 15 pies (4,6 m) de cable de trabajo con pinza en C de 600 A. El kit doble viene con dos reguladores de caudalímetro y mangueras de gas.

#### Kit industrial MIG 4/0 con conectores Dinse

300405 Para alimentadores simples.

300956 Para alimentadores dobles.

Igual que el anterior, excepto que los cables de trabajo y de soldadura tienen un conector estilo Dinse en un extremo en lugar de un terminal.

### Kits de insumos para antorchas MIGmatic™ serie M

#### Para antorchas M-100 y M-150

234607 Cable de 0,023 in (0,6 mm)

234608 Cable de 0,030 in (0,8 mm)

234609 Cable de 0,035 in (0,9 mm)

#### Para antorcha M-25

234610 Cable de 0,030 in (0,8 mm)

234611 Cable de 0,035 in (0,9 mm)

234612 Cable de 0,045 in (1,2 mm)

Los kits M-100/M-150 incluyen 10 puntas de contacto, 1 adaptador de punta, 1 boquilla estándar y una caja de almacenamiento de consumibles. Los kits M-25 agregan 1 adaptador de boquilla.

## Cubiertas protectoras



### 301262

Para Millermatic 141/211 y Multimatic 215.



### 195142

Para Millermatic 212 Auto-Set/252/350P/350P Aluminum y Syncrowave 210. Incluye bolsillo lateral.

## Accesorios para cortadoras por plasma

### Kits de automatización



#### Kit de automatización para Spectrum 625 X-TREME 301158

Actualiza los paquetes de antorcha de mano con conexión rápida para agregar capacidades de antorcha en máquina. Incluye panel delantero

con tomacorriente incorporado para el cable del control remoto. Las antorchas en máquina NO se incluyen en los kits y deben pedirse por separado.



Se muestra el kit de automatización (301157).

### Kits de automatización para Spectrum 875 y 875 Auto-Line

**301156** Para Spectrum 875.

**301157** Para Spectrum 875 Auto-Line.

Actualiza los paquetes de antorcha de mano para agregar capacidades de antorcha en máquina. El kit de automatización para Spectrum 875 Auto-Line (**301157**) incluye un control remoto de mano para encendido y apagado manuales. Las antorchas en máquina NO se incluyen en los kits y deben pedirse por separado.

### Cables y cubiertas para cables



#### Cable de trabajo flexible

**234838** 20 pies (6,1 m)

**234930** 50 pies (15,2 m)

Cable de trabajo con conexión rápida y pinza de servicio pesado.



#### Cubiertas para cables

**239642** 20 pies (6,1 m)

**231867** 25 pies (7,6 m)

**231868** 50 pies (15,2 m)

### Guías para corte



### Guías para corte en círculo con plasma 253055

Para antorchas XT30C/XT30/XT40/XT60. Corte líneas rectas o círculos de hasta un diámetro de 12 in.



### 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 in 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 por plasma. Incluye conectores de desconexión rápida NPT de 1/4 macho y hembra y una manguera para la conexión y desconexión fácil. El elemento de filtro reemplazable (**228928**) filtra hasta 0,85 micrones para eliminar hasta el 99,9% 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%. Puede montarse en la cortadora por plasma o en la pared. Instálela lo más cerca posible de un punto de consumo de aire. Elemento de filtro reemplazable (**212771**).

## Enchufes y cordones

### Enchufes MVP™



#### 219258

Para cable de alimentación 6-50P (230/240 V, 50 A).



#### 219261

Para cable de alimentación 5-15P (115/120 V, 15 A).



#### 219259

Para cable de alimentación 5-20P (115/120 V, 20 A).

Para Spectrum 375 X-TREME, Millermatic 211, Multimatic, Thunderbolt 160, Diversion, Syncrowave 210 y Fusion. Permite conectar la máquina a tomacorrientes de 115/120 voltios o 230/240 voltios sin herramientas; solo escoja el enchufe compatible con el tomacorriente.

### Adaptadores MVP™



Tomacorriente hembra



#### 254328

Para conexión a un tomacorriente de 6-50P (240 V, 50 A).



#### 254330

Para conexión a un tomacorriente de 5-15P (120 V, 15 A).



#### 254331

Para conexión a un tomacorriente de 5-20P (120 V, 20 A).

Para Spectrum 625 X-TREME. Permite conectar la máquina a tomacorrientes de 120 o 240 V sin herramientas; solo escoja el cordón adaptador compatible con el tomacorriente.



Tomacorriente hembra

### Cordón adaptador de 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.

### Cordón de extensión de 230 voltios 770644

Cordón de extensión para servicio pesado de 20 pies (6,1 m) NEMA 6-50P a NEMA 6-50R. El cordón calibre 8 tiene extremos con luz que indican que la energía está activada y un alivio de tensión moldeado integrado.

## Cubiertas protectoras



### Cubierta protectora 300388

Para Spectrum 875.



### X-CASE 300184

Para Spectrum 375 X-TREME/625 X-TREME.

### 301429

Para modelos Maxstar 161.

## Antorchas

Consulte a su distribuidor de Miller® para obtener información completa sobre las siguientes antorchas de plasma XT y sus consumibles:



### Antorchas de mano para cortadoras por plasma Spectrum

Para Spectrum 375 X-TREME

**249949** 12 pies (3,7 m) XT30

Para Spectrum 625 X-TREME

**260633** 12 pies (3,7 m) XT40

**260635** 20 pies (6,1 m) XT40

Para Spectrum 875 y 875 Auto-Line

**249953** 20 pies (6,1 m) XT60

**249954** 50 pies (15,2 m) XT60



### Antorchas en máquina para cortadoras de plasma Spectrum

Para Spectrum 625 X-TREME

**259305** 25 pies (7,6 m) de cuerpo largo XT40M

**257462** 25 pies (7,6 m) de cuerpo corto XT40M

Para Spectrum 875 y 875 Auto-Line

**249955** 25 pies (7,6 m) de cuerpo largo XT60M

**249956** 50 pies (15,2 m) de cuerpo largo XT60M

**257464** 25 pies (7,6 m) de cuerpo corto XT60M

**263952** 50 pies (15,2 m) de cuerpo corto XT60M



Cada kit de consumibles incluye una caja de almacenamiento.

### Juegos de consumibles para antorcha de plasma

**253520** Para antorcha XT30. Incluye 5 electrodos, 5 puntas, 1 anillo giratorio, 1 boquilla de protección, 1 junta tórica y grasa de silicona.

**253521** Para antorcha XT40. Incluye 5 electrodos, 5 puntas (40 A), 3 puntas (30 A), 1 protector de arrastre (40 A), 2 protectores de arrastre (30 A), 1 deflector, 1 junta tórica, 1 anillo giratorio, 1 boquilla de protección, 1 punta de medidor (40 A), 1 protector de medidor y grasa de silicona.

**256033** Para antorcha XT60. Incluye 3 electrodos estándar, 3 puntas estándar, 1 protector de arrastre, 1 deflector, 1 junta tórica, 1 anillo giratorio, 1 boquilla de protección, 1 punta de medidor, 1 protector de medidor y grasa de silicona.

**127493** Caja vacía para guardar consumibles.

## Interruptores y controles de polaridad

### Control de polaridad 042871

Este control de doble función está diseñado para usarse con alimentadores de alambre dobles o cualquier aplicación en la que se requiera aislamiento eléctrico y/o inversión de polaridad de la corriente de soldadura. Ambas funciones se pueden usar simultáneamente.



### Control selector de proceso 042872

Para fuente de alimentación para soldadura de CC, CV o CC/CV. Ofrece 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 124 y 125.



### Control de mano PRHC-14 195511

Para todas las fuentes de alimentación de estado sólido posteriores al número de serie JK674521. El control de corriente o voltaje completo lleva 120 V de energía GFCI al área de trabajo en un único cordón. Alojado en un estuche duradero y liviano de aluminio, incluye un cordón de 125 pies (38 m) con enchufes.

### Control remoto de encendido y apagado 242197025

Para Deltaweld, Dimensión 452 y Gold Star. Permite encender o apagar la fuente de alimentación desde una distancia de 25 pies (7,6 m). Esto es útil si la fuente de alimentación está en un entresuelo.

## Juegos de accesorios para soldadura convencional con electrodos



### Juegos de cables para soldadura convencional con electrodos n.º 2

195196 15 pies (4,6 m)

300836 50 pies (15 m)

Consiste en un cable de 15 o de 50 pies con soporte y un cable de trabajo con pinza. 200 A, ciclo de trabajo del 100%.



### Juegos de cables para soldadura convencional con electrodos n.º 2/0

173851 50 pies (15 m), 350 A

043952 100/50 pies (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 pinza. Ciclo de trabajo del 100%.



### Cables de soldadura

195457 Cable 2/0 con soporte para electrodo, 400 A

195458 Cable 2/0 con pinza de masa, 400 A

301387 Cable 1/0 soporte para electrodo, 250 A

Consiste en un espárrago/adaptador Tweco® y un cable de soldadura de 10 pies (3 m) con un conector macho Tweco y un soporte para electrodos o una pinza de masa.



### Extensiones de cable de soldadura 2/0

195456 50 pies (15 m)

195455 100 pies (30 m)

Extiende los cables de soldadura (195457, 195458 y 301387).

## Accesorios para arco sumergido

### Cables



### Cables de control SubArc

260622030 30 pies (9,1 m)

260622050 50 pies (15 m)

260622060 60 pies (18,3 m)

260622080 80 pies (24,4 m)

260622100 100 pies (30,5 m)

260622120 120 pies (36,6 m)

260622200 200 pies (61 m)

Cable entre la interfaz de SubArc o el control de motor y la fuente de alimentación.



### Cables de extensión de tolva de fundente

260623010 10 pies (3 m)

260623025 25 pies (7,6 m)

260623065 65 pies (19,8 m)

Cable entre la interfaz de SubArc o el control de motor y la tolva de fundente.



### Cables de extensión del motor

254232005 5 pies (1,5 m)

254232010 10 pies (3 m)

254232025 25 pies (7,6 m)

254232065 65 pies (19,8 m)

Cable entre la interfaz de SubArc o el control de motor y el motor de accionamiento.



### Cables para motor/control Continuum

263368015 15 pies (4,6 m)

263368020 20 pies (6,1 m)

263368025 25 pies (7,6 m)

263368050 50 pies (15 m)

263368080 80 pies (24,4 m)

263368100 100 pies (30,5 m)

Cable entre el control de motor SubArc y el control remoto de mano SubArc.



### Cable paralelo SubArc

260775015 15 pies (4,6 m)



### Cable paralelo SubArc

260878015 15 pies (4,6 m)

## Accesorios para antorchas

### Extensiones para el cuerpo de la antorcha OBT 600

043967 1 in (25,4 mm)

043969 2 in (50,8 mm)

043973 4 in (101,6 mm)

043975 6 in (152,4 mm)

### Extensión para el cuerpo de la antorcha OBT 1200 043981

Longitud total con la extensión de 9 in (228,6 mm). La longitud real de la extensión es de 8,5 in (215,9 mm).

### Puntas de contacto para antorchas OBT

| OBT 600 | OBT 1200 | Tamaño del alambre |
|---------|----------|--------------------|
| 192700  | 192141   | 1/16 in (1,6 mm)   |
| 192701  | 199026   | 5/64 in (2 mm)     |
| 192702  | 192142   | 3/32 in (2,4 mm)   |
| 192703  | 200771   | 7/64 in (2,8 mm)   |
| 192704  | 192143   | 1/8 in (3,2 mm)    |
| 192705  | 192144   | 5/32 in (4 mm)     |
| —       | 192136   | 3/16 in (4,8 mm)   |

### Puntas de contacto p/antorcha p/alambre doble de 1200 A

264595 3/64 in (1,2 mm)

264596 1/16 in (1,6 mm)

264597 5/64 in (2 mm)

264588 3/32 in (2,4 mm)

## Accesorios para el conjunto impulsor de alambre

### Rodillos de accionamiento

132955 1/16 in (1,6 mm)

132960 5/64 in (2 mm)

132961 3/32 in (2,4 mm)

132962 7/64 in (2,8 mm)

132963 1/8 in (3,2 mm)

193700 5/32 in (4 mm)

193701 3/16 in (4,8 mm)



### Enderezador de alambre único 199733

Para antorchas de alambre único OBT 600 y OBT 1200. Para alambre de 1/16-3/16 in (1,6-4,8 mm).



### Enderezadores de alambre doble

301160 Ajuste único

301162 Ajuste doble/separado

Solo para antorchas de alambre doble de 1200 A.



### Deslizador único manual 301137

Ofrece un movimiento suave y exacto de los cabezales de soldadura. Permite el ajuste del avance en 7,87 in (200 mm) con capacidad de carga de 220 lb (100 kg) a 1,64 pies (500 mm).

**No recomendado para trabajos en tándem.**



### Bobinadora de alambre 108008

Admite una bobina de alambre de 60 lb (27 kg). Requiere el conjunto de soporte de carrito (119438).

## Accesorios para TIG

### Kits



Se muestra el kit para el contratista (301311).

#### Kit para el contratista

**301311** Paquete de TIG/soldadura convencional con electrodos con RCCS-14 táctil

**301309** Paquete de TIG/soldadura convencional con electrodos RFCS-14 HD con pedal

Para Maxstar 210/280 y Dynasty 210/280. El kit de soldadura todo en uno de TIG/electrodo viene con control táctil RCCS-14 O control de pie RFCS-14 HD, antorcha Weldcraft™ A-150, soporte de electrodo de 200 A con cable de 15 pies (4,6 m), pinza de masa de 300 A con cable de 15 pies (4,6 m), regulador de medidor de flujo con manguera de gas de 12 pies (3,7 m), acoplador de manguera de gas, kit de accesorios para antorchas AK2C y conector de antorcha TIG.



Se muestra el kit para el contratista de TIG (301337).

#### Kit para contratista TIG

**301287** Para Multimatic 200.

**301337** Para Multimatic 215.

El kit incluye antorcha Weldcraft™ A-150 TIG con conector estilo Dinse, control de pie RFCS-6M (kit Multimatic 200) O control de pie RFCS-RJ45 (kit Multimatic 215), regulador de medidor de flujo con manguera de gas de 12 pies (3,7 m) y kit de accesorios para antorchas AK2C.



Se muestra el kit de antorcha (300990).

#### Kits para antorchas enfriadas con agua Weldcraft™

**300185** 250 A, W-250 (WP-20)

**300990** 280 A, W-280 (WP-280)

**301268** 375 A, W-375

**300186** 400 A, W-400 (WP-18SC)

Para Maxstar (excepto los modelos 161), Dynasty y Syncrowave 250 DX/350 LX. El kit viene con antorcha TIG de 25 pies (7,6 m) con conector tipo Dinse (traba a rosca en el kit de 400 A), cubierta para cable de antorcha, pinza de masa con cable de 15 pies (4,6 m) [cable de 12 pies (3,7 m) en el kit de 400 A], regulador de caudalímetro con manguera de gas y kit de accesorios para antorchas.

## Cubiertas protectoras



Se muestran las cubiertas protectoras (300579) y (195478).

**301429** X-CASE para modelos Maxstar 161.

**300579** Para Diversion.

**301381** Para Maxstar 210.

**301382** Para Maxstar 280 y Dynasty 210/280.

**195142** Para Syncrowave 210.

**195320** Para Syncrowave 250 DX/350 LX.

**195478** Para XMT 304/350.

## Controles remotos



#### Cordón adaptador de 14 clavijas a 6 clavijas 300507

Para Maxstar 161 STL/STH y Multimatic 200. El cordón de 12 in (305 mm) adapta el control de pie o el control táctil de 14 clavijas Miller® a un enchufe de 6 clavijas.



#### RCC-6M (enchufe de 6 clavijas)

**301118** Cordón de 13,25 pies (4 m) con enchufe Para Maxstar 161 STL/STH y Multimatic 200.

#### RCC-14 (enchufe de 14 clavijas)

**151086** Cordón de 26,5 pies (8 m) con enchufe

El control de corriente/contactador táctil con movimiento rotativo este/oeste se conecta con la antorcha TIG mediante dos sujetadores de gancho y bucle. Excelente para la producción o los contratistas que requieren un nivel superior.



#### RCCS-6M (enchufe de 6 clavijas)

**195184** Cordón de 13,25 pies (4 m) con enchufe

**195503** Cordón de 26,5 pies (8 m) con enchufe Para Maxstar 161 STL/STH y Multimatic 200.

#### RCCS-RJ45

**301146** Cordón de 13,25 pies (4 m) con enchufe

Para Diversion y Multimatic 215.

#### RCC-14 (enchufe de 14 clavijas)

**043688** Cordón de 26,5 pies (8 m) con enchufe

El control de corriente/contactador táctil con movimiento rotativo norte/sur se conecta con la antorcha TIG mediante dos sujetadores de gancho y bucle. Excelente para las aplicaciones que requieren un control más fino del amperaje.



#### RFCS-RJ45 300432

Para Diversion y Multimatic 215. Control de corriente/contactador mediante pedal. Incluye cordón de 14 pies (4,3 m) con enchufe.



#### RFCS-6M HD (enchufe de 6 clavijas)

**195183** Cordón de 13,25 pies (4 m) con enchufe

**195504** Cordón de 20 pies (6 m) con enchufe Para Maxstar 161 STL/STH y Multimatic 200.

#### RFCS-14 HD (enchufe de 14 clavijas)

**194744** Cordón de 20 pies (6 m) con enchufe

El control de corriente/contactador con pedal para servicio pesado ofrece una mayor estabilidad y durabilidad de base más grande y cable más pesado. El cordón reconfigurable puede salir de la parte delantera, posterior o lateral del pedal para mayor flexibilidad.



#### RHC-14 (enchufe de 14 clavijas)

**242211020** Cordón de 20 pies (6 m) con enchufe

**242211100** Cordón de 100 pies (30,5 m) con enchufe

Control de mano en miniatura/de corriente/contactador.

Dimensiones: 4 x 4 x 3,25 in (102 x 102 x 82 mm).



#### RMLS-14 (enchufe de 14 clavijas) 129337

Interruptor basculante de contacto momentáneo y mantenido para el control del contactor. Empújelo hacia adelante para el contacto mantenido y hacia atrás para el contacto momentáneo. Incluye cordón de 26,5 pies (8 m) con enchufe.



#### RMS-6M (enchufe de 6 clavijas) 195269

Para Maxstar 161 STL/STH.

#### RMS-14 (enchufe de 14 clavijas) 187208

Interruptor de contacto momentáneo para control del contactor. Interruptor con botón cubierto en goma ideal para las aplicaciones de encendido y apagado repetitivos. Incluye cordón de 26,5 pies (8 m) con enchufe.



#### RPBS-14 (enchufe de 14 clavijas) 300666

Se conecta a la antorcha TIG para iniciar y detener remotamente el proceso de soldadura TIG. Incluye cordón de 25 pies (7,6 m) con enchufe.

## Controles remotos inalámbricos de pie y mano

Consulte los documentos AY/6.5 (pie) y AY/6.6 (mano).

**Aumentan la productividad, ahorran dinero, mejoran la seguridad y son fáciles de usar.**



Receptor inalámbrico de 14 clavijas (incluido con ambos sistemas)

Control de pie inalámbrico

### Control de pie

El control de pie está diseñado específicamente para la soldadura TIG en aplicaciones de producción, fabricación y plantas fabriles. Este control permite al operario ajustar el amperaje en el punto de uso sin las limitaciones del cordón remoto.

La función de encendido automático amplía la duración de la batería hasta 250 horas de soldadura sin activar o desactivar el pedal.

Las 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 ciertos 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**, ya que eliminan los enredos en los cordones. Reducen el tiempo de limpieza y el desorden de los cordones en el área de trabajo.

**Mejoran la seguridad**, ya que eliminan el cordón de control y reducen los posibles peligros por disparo.

**Mejoran la confiabilidad**, dado que eliminan la falla de los cordones de control.

La **frecuencia múltiple compartida** permite el funcionamiento preciso y exacto de hasta 20 sistemas en un radio de 90 pies (27,4 m) sin demoras ni interferencias.

El **receptor de fácil instalación** se enchufa directamente en el tomacorriente 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 convencional con electrodos, TIG, MIG y con núcleo fundente. Permite que el operario ajuste los parámetros para distintas configuraciones de uniones, electrodos y tamaños y tipos de alambre en el punto de uso en lugar de regresar a la máquina.

Permite **ajustar los parámetros hasta a 300 pies de distancia de la máquina de soldar** sin caminar hasta ella.

**Mejor calidad de soldadura.** Los operarios pueden ajustar sus soldadoras para optimizar los parámetros según diferentes configuraciones de uniones, electrodos, y tipos y tamaños de alambre.

Los **botones Smart Touch™** permiten realizar ajustes rápidos y precisos en los parámetros de la máquina.

La **pantalla del medidor digital** permite predefinir el porcentaje de la salida de la máquina antes de soldar, así como ver el amperaje y el voltaje durante la soldadura.

### Industrial ●

#### Procesos

- TIG (GTAW) ▪ TIG pulsado (GTAW-P)

#### Los siguientes procesos emplean únicamente controles de mano

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ MIG (GMAW)\*
- Con núcleo fundente (FCAW)

\*Solo con alimentador con detección de voltaje.

#### Incluye

- Transmisor de control de pie inalámbrico (300429) 0 control de mano (300430)
- Receptor inalámbrico de 14 clavijas (300722)
- Caja de batería (249297)
- Tres baterías AA
- Cuatro almohadillas Easy-Glide™ (solo para el control de pie) (se venden individualmente, 248274)
- Gancho para cinturón (solo para control de mano) (249233)

#### Fuentes de alimentación sugeridas



Busque el icono precedente en este catálogo: significa compatibilidad con un control remoto inalámbrico. Para ver una lista completa de compatibilidad con fuentes de alimentación, visite [MillerWelds.com/wireless](http://MillerWelds.com/wireless).

| Modelo/número de pieza                          | Componente                   | Fuente de alimentación | Vida útil de la batería | Rango nominal*   | Temperatura                          | Radiofrecuencia     | Potencia de RF | Antena  | Dimensiones   | Peso                          |
|---|------------------------------|------------------------|-------------------------|------------------|--------------------------------------|---------------------|----------------|---------|---|-------------------------------|
| Sistema de control de pie inalámbrico (300429)  | Control de pie (transmisor)  | Tres baterías AA       | 250 horas               | 90 pies (27,4 m) | De -13° a +158 °F (de -25° a +70 °C) | 2,4 Ghz (banda ISM) | <3 mW          | Interna | Altura: 6 in (152 mm)<br>Ancho: 5,75 in (146 mm)<br>Profundidad: 11,5 in (292 mm) | 3 lb (1,4 kg) con baterías    |
| Sistema de control de mano inalámbrico (300430) | Control de mano (transmisor) | Tres baterías AA       | 250 horas               | 300 pies (91 m)  |                                      |                     |                |         | Altura: 5 in (127 mm)<br>Ancho: 2,75 in (70 mm)<br>Profundidad: 1,375 in (35 mm)  | 0,6 lb (0,27 kg) con baterías |

## Accesorios para TIG (continuación)

### Conectores para cables de antorchas y soldadura

#### Conectores para antorchas TIG (GTAW) enfriadas con

**273483**<sup>1,2</sup>

Para Maxstar 161 y Multimatic. Paso de gas estilo Dinse de 25 mm (pequeño) para antorchas enfriadas con aire de una pieza.

**194723** A-200 (WP26)

**194722**<sup>2</sup> Todos los demás Para Syncrowave 210. Paso de gas estilo Dinse de 50 mm para antorchas enfriadas con aire de una pieza.

**195379** A-200 (WP26)

**195378**<sup>2</sup> Todos los demás Para CST, Maxstar 210/280/400, Dynasty 210/280/400 y Syncrowave 250 DX/350 LX. Estilo Dinse de 50 mm para antorchas enfriadas con aire de una pieza.

#### Conectores para antorchas TIG (GTAW) enfriadas con agua



**Paso de flujo estilo Dinse de 50 mm 195380**

Para Syncrowave 210. Se usa con todas las antorchas Weldcraft™ enfriadas con agua.



**Estilo Dinse de 50 mm con línea de retorno de agua 195377**

Para Maxstar 210/280/400, Dynasty 210/280/400 y Syncrowave 250 DX/350 LX. Se usa con todas las antorchas Weldcraft™ enfriadas con agua.



**Estilo traba roscada de 50 mm 225028**

Para Maxstar/Dynasty 800. Se usa con todas las antorchas Weldcraft™ enfriadas con agua.



**Conectores de cable de soldadura estilo traba roscada 225029**

Para Maxstar/Dynasty 800. Contiene dos conectores macho que aceptan cables tamaño #1/0 a #4/0 AWG.

<sup>1</sup>Excepto la antorcha A-200 (WP26). <sup>2</sup>Las antorchas A-80 (WP24) requieren el adaptador 24-5.

## Accesorios para alimentadores de alambre

### Cables de extensión (14 clavijas)

#### Cables de 8 conductores

**242208025** 25 pies (7,6 m)

**242208050** 50 pies (15 m)

**242208080** 80 pies (24,4 m)

Para alimentador SuitCase 12RC, alimentadores serie 20, alimentadores serie 70 (excepto MPa Plus) y XR Control. Para controles remotos de 14 clavijas/alimentadores de alambre de 24 VCA. Enchufe de 14 clavijas con tomacorriente de 14 clavijas. (No para alimentadoras XR o serie 50 de 115 voltios).

#### Cables de 11 conductores

**247831025** 25 pies (7,6 m)

**247831050** 50 pies (15 m)

**247831080** 80 pies (24,4 m)

Para alimentadores XR-AlumaFeed, MPa Plus y 60M. Once conductores para respaldar el control del contactor y el control de voltaje remoto en todas las fuentes de alimentación CV electrónicas de 14 clavijas Miller®. Otras funciones al usar las fuentes de alimentación Invision MPa o XMT MPa son el MIG pulsado sinérgico, la selección de proceso remoto y las capacidades de selección lateral.

#### Cables de 14 conductores

**242205025** 25 pies (7,6 m)

**242205050** 50 pies (15 m)

**242205080** 80 pies (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.

### Adaptador para fuente de alimentación



#### Control PSA-2 141604

Se requiere al usar alimentadores SuitCase 12RC, serie 20 y serie 70 con fuentes de alimentación con energía de solo 115 voltios disponible. El control está equipado con un tomacorriente de 14 clavijas y un cable de interconexión de 10 pies con conexiones Hubbell para fuentes de alimentación de estilos anteriores. También puede utilizarse con fuentes de alimentación de la competencia que requieren un cerramiento de contacto para el control del contactor.

#### Cordón de extensión PSA-2 047813

El cordón de 25 pies (7,6 m) extiende el cordón de 10 pies (3 m) suministrado con el control PSA-2 (conexión de 4 clavijas a 4 clavijas).

### Adaptador para carretes

#### 047141

Para usar con carretes de alambre con blindaje propio de 14 lb (6,4 kg) Hobart o Lincoln.

### Controles y kits para antorchas portacarrete

Para obtener más información, consulte los documentos M/1.5, M/1.73 y M/1.76.



#### SGA 100 043856

Se requiere para conectar la antorcha portacarrete 3035 a cualquier máquina Millermatic 141/211. También permite la conexión con prácticamente cualquier soldadora

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



#### SGA 100C 043857

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



#### Control de soldadura WC-115A

**137546** Sin contactor

**137546011** Con contactor

Funciona con energía de 115 V y está diseñado principalmente para fuentes de alimentación de CC con corriente constante. También puede usarse con fuentes de alimentación de voltaje

constante o motores de CC que suministren 115 V. Al usarse con una fuente de CC, el circuito de control funciona en modo de detección de voltaje, y con una fuente de CV, funciona como circuito de velocidad constante. Incluye controles de avance inicial del alambre y aceleración del motor, que garantizan un rendimiento óptimo para el arranque del arco.



#### Control de soldadura WC-24 137549

Para Spoolmate 200, Spoolmatic y

Spoolmatic Pro. Se monta fácilmente

en la fuente de alimentación. Diseñado

para usar con fuente de alimentación

Miller CV con tomacorriente de 14 clavijas

que suministra 24 VCA.

### Kits de manguera de extensión y cables para antorcha portacarrete

**132228** 25 pies (7,6 m)

**132229** 50 pies (15 m)

Para Spoolmatic y Spoolmatic Pro. Extiende conectores, etc. entre la antorcha portacarrete y la fuente de alimentación.

### Mesa giratoria

#### 146236

Permite que el alimentador gire a medida que el operario cambia de posición de trabajo. Reduce la tensión y el doblado del cable de la antorcha.

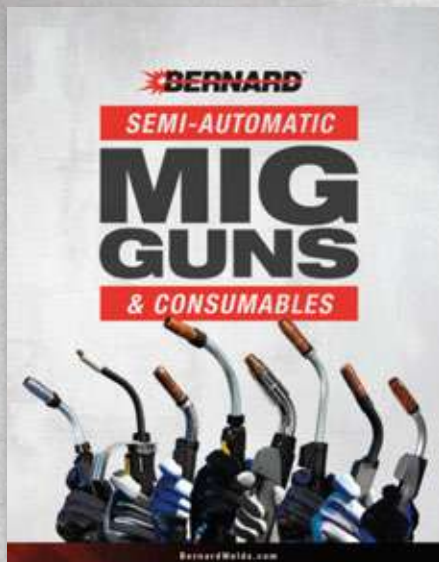
### Enderezador de alambre



Para la serie 20 y la serie 70.

**141580** Para alambre de 0,035-0,045 in (0,9-1,1 mm).

**141581** Para alambre de 1/16-1/8 in (1,6-3,2 mm).



## Diseño simple. Construcción duradera.

### Diseñe las antorchas MIG perfectas para todas sus soldaduras.

Mejore la productividad de la soldadura al elegir la longitud y el ángulo del cuello, la forma del mango y el estilo de gatillo que permitan que los soldadores alcancen todas las soldaduras con comodidad y eficiencia.

Además, la vida útil más extensa de las antorchas y las piezas y los consumibles compartidos simplificarán el inventario y minimizarán los costos en el taller.

Para obtener más información, comuníquese con su distribuidor local de soldadura.

Para solicitar un catálogo, llame o complete el formulario de solicitud en línea.



A Division of Miller Electric Mfg. Co.

**Miller recommends**



**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.

la CIENCIA con las PERSONAS

Visite **HobartBrothers.com** para obtener más información.

**Encuentre su solución. Hoy.**

**Índice** Los productos **¡Nuevos!** o **¡Mejorados!** aparecen en azul.

|   |  |   |  |
|---|--|---|--|
| <b>A</b> Accesorios de ArcReach . . . . . 47      | <b>C</b> Calentamiento por inducción ProHeat. . . 88 | <b>M</b> Maxstar 161 S . . . . . 50                 | Sistema AugmentedArc . . . . . 116             |
| Accesorios FILTAIR . . . . . 114                  | Componentes de SubArc. . . . . 85/86                 | Maxstar 161 STL/STH . . . . . 54                    | Sistema de reparación de aluminio              |
| Alimentadores de banco serie 20 . . . . 24        | Configuraciones remotas serie 70 . . . . 26          | Maxstar 210 STR . . . . . 51                        | de carrocerías Millermatic 350P . . . . 11     |
| Alimentadores de banco serie 70 . . . . 24        | Controles remotos inalámbricos . . . . 125           | <b>Maxstar 400/800</b> . . . . . 58                 | Sistema de soldadura AlumaFeed . . . . 14      |
| <b>Alimentadores portátiles SuitCase</b> . . . 22 | CP-302 . . . . . 16                                  | Millermatic 141 . . . . . 9                         | Sistema de soldadura PipeWorx 400. . . 48      |
| Antorchas Bernard BTB MIG . . . . . 28            | CST 280 . . . . . 52                                 | Millermatic 211 . . . . . 9                         | Sistema de soldadura portátil SubArc. . . 87   |
| Antorchas Bernard con extracción                  | <b>D</b> Dimension 452 . . . . . 42                  | Millermatic 212 Auto-Set . . . . . 10               | Sistema Invision MPa Plus. . . . . 17          |
| de humo de soldadura . . . . . 29                 | Dimension 650/650 ArcReach . . . . . 43              | Millermatic 252 . . . . . 10                        | Sistema LiveArc . . . . . 117                  |
| Antorchas Bernard Dura-Flux. . . . . 29           | Diversion 180 . . . . . 54                           | Millermatic 350P Aluminum . . . . . 13              | Sistema PipeWorx 350 FieldPro. . . . . 48      |
| Antorchas de empuje y                             | <b>Dynasty 280 DX con CV</b> . . . . . 42            | Millermatic 350P . . . . . 11                       | <b>Sistema XMT 350 FieldPro</b> . . . . . 46   |
| arrastre XR. . . . . 25/32                        | <b>Dynasty 400/800</b> . . . . . 58                  | Multimatic 200 . . . . . 41                         | Sistemas Auto-Continuum . . . . . 19           |
| Antorchas MIG robóticas Tregaskiss. . . 38        | <b>E</b> Equipos de gas . . . . . 96                 | Multimatic 215. . . . . 41                          | Sistemas Continuum . . . . . 18                |
| Antorchas MIGmatic MIG serie M . . . . 27         | Mezcladores de gas . . . . . 102                     | <b>R</b> Remolques . . . . . 121                    | Sistemas de soldadura                          |
| Antorchas portacarrete Spoolmate . . . 30         | Juegos para servicio pesado. . . . . 100             | <b>S</b> Seguridad y salud en la soldadura. . . 104 | robótica PerformArc . . . . . 34               |
| Antorchas portacarrete Spoolmatic. . . 31         | Juegos para servicio mediano . . . . . 101           | Guantes . . . . . 108                               | Sistemas refrigerantes Coolmate . . . 119      |
| Antorchas TIG Weldcraft . . . . . 60              | Reguladores. . . . . 96                              | <b>Cascos</b> . . . . . 104/105                     | Soldadoras de punto. . . . . 90                |
| ArcStation . . . . . 103                          | Antorchas . . . . . 99                               | Accesorios para cascos . . . . . 106                | SubArc serie Digital. . . . . 84               |
| Automatización fija Jetline. . . . . 36           | <b>F</b> FILTAIR 130 . . . . . 110                   | Chaquetas/Indumentaria . . . . . 107                | Swingarc serie 70 . . . . . 26                 |
| Automatización Spectrum . . . . . 94              | FILTAIR 4000-12000 . . . . . 113                     | Gafas de seguridad . . . . . 106                    | Syncrowave 210 . . . . . 55                    |
| <b>B</b> Bastidores CST 280 . . . . . 52          | FILTAIR Capture 5 . . . . . 112                      | <b>Protección respiratoria</b> . . . . . 109        | Syncrowave 250 DX/350 LX . . . . . 59          |
| Bastidores Dimension 650 ArcReach. . . 43         | FILTAIR SWX/Serie MWX . . . . . 111                  | <b>Máscara para soldar</b> . . . . . 106            | <b>T</b> Thunderbolt 160/210 . . . . . 50      |
| Bastidores PipeWorx 350 FieldPro. . . . 49        | <b>Fusion 160</b> . . . . . 73                       | Serie Bobcat . . . . . 76                           | <b>Tractor de 3 ruedas SubArc</b> . . . . . 87 |
| Bastidores XMT. . . . . 47                        | <b>I</b> Insight ArcAgent . . . . . 71               | Serie Deltaweld. . . . . 16                         | Trailblazer 302 Air Pak . . . . . 80           |
| <b>Big Blue 400 PipePro</b> . . . . . 81          | Insight Centerpoint . . . . . 70                     | Serie Dynasty 210. . . . . 56                       | <b>X</b> XMT 450 CC/CV ArcReach . . . . . 47   |
| <b>Big Blue 400 Pro</b> . . . . . 80              | Insight Core . . . . . 69                            | Serie Dynasty 280. . . . . 56                       | XR Control. . . . . 33                         |
| <b>Big Blue 450 Duo CST</b> . . . . . 81          |  | Serie Gold Star . . . . . 51                        |  |
| <b>Big Blue 500 Pro</b> . . . . . 82              |  | Serie Maxstar 210 . . . . . 56                      |  |
| <b>Big Blue serie 600</b> . . . . . 82            |  | Serie Maxstar 280 . . . . . 56                      |  |
| <b>Big Blue serie 800</b> . . . . . 83            |  | Serie Spectrum . . . . . 92                         |  |
| Blue Star 185. . . . . 73                         |  | <b>Serie Trailblazer</b> . . . . . 78               |  |
| Bobcat 200 Air Pak. . . . . 75                    |  | Serie XMT . . . . . 44                              |  |

## CONTENIDO

### INTRO

Nuevos productos de Blue 3

Beneficios de Blue 4

Ayuda para elegir productos 6

MIG (GMAW) 8

Alimentadores de alambre 21

Pistolas MIG 27

Automatización 34

Multiproceso 40

Soldadura convencional con  
electrodos (SMAW) 50

TIG (GTAW) 53

Welding Intelligence™ 68

Generador para soldadura  
impulsado por motor de  
combustión interna 72

Arco sumergido 84

Calentamiento por inducción 88

Soldadoras por puntos 90

Cortadoras por plasma 91

Equipos de gas 96

Estaciones de trabajo 103

Seguridad y salud  
en la soldadura 104

Soluciones de capacitación 115

Accesorios 118

# WE BUILD™ connections



## MillerWelds.com

Su destino de confianza para recursos de soldadura, un soporte de ayuda y productos de alto rendimiento para todos sus proyectos.

**Juntos, creamos conexiones.**

### Conéctese

#### ► Boletines electrónicos

Obtenga boletines por correo electrónico para personas que desean trabajar por su cuenta, profesionales, instructores y especialistas en seguridad.

#### ► Proteja su inversión

Registre su producto para protegerse contra robos o pérdidas.

#### ► Club de propietarios

Únase para disfrutar de información preliminar sobre nuevos productos, ideas sobre proyectos y mucho más.

### Siga conectado

#### ► Biblioteca en video

Obtenga las sugerencias y la orientación que necesita para hacer frente a las aplicaciones de soldadura y de corte más difíciles.

#### ► Galería de ideas

Encuentre inspiración y comparta proyectos de soldadura para el hogar o el trabajo.

#### ► Foros de discusión

Conéctese con otros soldadores para aprovechar la inteligencia colectiva de la comunidad de soldadura.



Distribuido por:

