



Miller[®]

The Power of Blue[®]



WE BUILD[™]

**2021 CATALOGO COMPLETO
MILLERWELDS.COM**

JUNTOS

WE BUILD™ JUNTOS

Juntos construimos, reparamos y creamos para que éste sea un mundo mejor y más luminoso. Impulsamos los motores del comercio y la energía, alimentamos las ruedas del transporte y la industria y construimos el marco de los campeonatos y los sueños.

Tanto si se está iniciando en este oficio como si es un veterano experimentado o se encuentra en un punto intermedio, tenemos productos innovadores, inspiración para sus proyectos y una comunidad de soldadores que puede sacar lo mejor de usted. Juntos, **WE BUILD™**.

ACERCA DE LA PORTADA



Phillip Welch (extremo izquierdo)

es un veterano de la Armada recientemente graduado en Tulsa Welding School & Technology Center y que ahora trabaja en aviones de combate F/A-18 de la Armada estadounidense como mecánico de aeronaves en Maryland con DynCorp International. Él comenzó a soldar a los 15 años: su padre, que también es soldador, le trazó un plan para triunfar en la vida. A Phillip le encanta soldar y cree que "no hay nada mejor que ser como tu padre".

Tony Beets (izquierda)

es conocido como el "rey del Klondike" y "el vikingo" y más reconocido por su papel en la exitosa serie de Discovery Channel "Gold Rush". El experimentado minero de oro del territorio canadiense de Yukón es un personaje decidido para el cual el fracaso no es una opción. Una parte fundamental de su éxito es elegir el equipo adecuado para mantener sus diferentes operaciones mineras en funcionamiento. Tony Beets ha sido un usuario de Miller por décadas.

Kayla Smith (al centro)

es una soldadora desde hace cuatro años. A ella le apasiona ser excelente en su trabajo y aprender más sobre el oficio. Nadie en su familia inmediata había sido soldadora antes, pero ella encontró una verdadera pasión en el trabajo desde el momento en que empezó. Kayla espera ser algún día un ejemplo para que otros exploren la oportunidad de soldar con los productos Miller®.

Frank Pagano (derecha)

es el ganador de nuestro concurso #whyiweldcontest 2017 y el propietario de PAG Welding and Fabrication. El lema de su empresa es "Make Metal Memorable" (Haz que el metal sea memorable) y crear con metal ha sido una fuerza motriz en la vida de Frank desde que aprendió a soldar. Cada proyecto es una nueva oportunidad para fijar objetivos, alcanzarlos y luego establecer otros nuevos. Tanto si está soldando para sí mismo o para otra persona, Frank se siente inspirado para mejorar siempre en su oficio.

Nick Bezates (al extremo derecho)

es el propietario de Bezates Construction en Oregón. Lleva unos 20 años en el sector de la fabricación de soldaduras y es licenciado en gestión de la ingeniería de la construcción por el Estado de Oregón. Al crecer con un padre que trabajó en la construcción, a Nick le apasiona educar a los niños sobre las oportunidades profesionales en los oficios. Se especializa en el servicio de soldadura, fabricación y excavación en la construcción y reparación de tuberías y acero estructural.

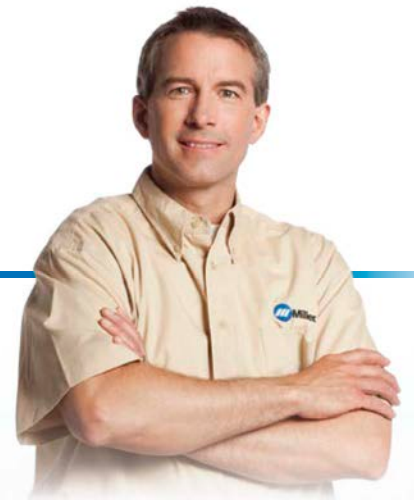
Para conocer los precios o encontrar un distribuidor en su localidad, visite nuestro sitio web o llámenos.

MillerWelds.com     

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



NUEVO DE BLUE



39 Multimatic®
235



51 CST™ 282 y
CST™ Rack 282



55 Syncrowave®
400



76 Bobcat™ 260 con
arranque/parada remota



80 Control de interfaz
inalámbrico



92 ArcReach®
Heater



113 Serie de
protector facial



**COMPRE CON LA
ATENCIÓN Y EL
ASESORAMIENTO
DE EXPERTOS**

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

**COMPRE DE
MANERA RÁPIDA
Y CONVENIENTE**

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

BENEFICIOS DE LA LÍNEA AZUL

INNOVACIONES Y TECNOLOGÍAS

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

FACILIDAD DE USO

ArcConnect™

Una comunicación de próxima generación en la que se utilizan señales de alta velocidad para aumentar el rendimiento de la soldadura y permitir la ubicación de controles de punto de uso en el alimentador. Se encuentra en los sistemas Deltaweld® (pág. 12).



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

MIG

Millermatic® 255 (pág. 9)
AlumaPower™ 350 (pág. 11)
Invision™ 352 (pág. 14)
Continuum™ (pág. 15)
Auto-Continuum™ (pág. 16)

Multiprocess

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

Soldadura convencional con electrodos

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

TIG

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

Cortadoras de plasma

Spectrum® (pág. 95)

AutoSense™

reduce los problemas relacionados con el ajuste de la sensibilidad del casco. Gracias a esto, el soldador puede mantener presionado el botón AutoSense para establecer automáticamente la sensibilidad del casco según el entorno. Se encuentra en los cascos para soldar Digital Infinity™ y Digital Elite™ (pág. 111).

Auto-Set™

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

MIG

Millermatic® 141/211 (pág. 7)
Millermatic® 255 (pág. 9)

Multiprocesso

Multimatic® (pág. 37–40)

TIG

Syncrowave® 210 (pág. 54)

Enchufes y adaptadores MVP™

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

MIG

Millermatic® 211 (pág. 7)

Multiprocess

Multimatic® 200/215 (pág. 37)
Multimatic® 220 CA/CC (pág. 38)

Soldadura convencional con electrodos

Thunderbolt® 160 (pág. 49)

TIG

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

Motores

Fusion (pág. 73)

Cortadoras de plasma

Spectrum® 375/625 (pág. 94)



Ofrece capacidad de soldadura convencional con electrodos monofásica con el motor apagado mediante la conexión a un toma de pared de 120 o 240 voltios. Ideal para uso en interiores o en ambientes sensibles al ruido. Se encuentra en el motor Fusion (pág. 73).

Pro-Set™

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

Multiprocesso

Multimatic® 220 CA/CC (pág. 38)
Multimatic® 235 (pág. 39)
Maxstar® (pág. 41)
Dynasty® (pág. 41)

TIG

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

QuickTech™

Ofrece una configuración y un cambio de procesos fáciles en la soldadura multiproceso Multimatic® 220 CA/CC (pág. 38).

- *Determina automáticamente* la polaridad. La masa se conecta siempre al tomacorriente inferior derecho. Las antorchas MIG y TIG pueden estar conectadas al mismo tiempo.
- *Cambia automáticamente* al proceso correcto. Solo accione el gatillo o el control de pie; la máquina cambiará de forma automática sin necesidad de cambiar manualmente de proceso.
- *Convoca automáticamente* los ajustes del último proceso utilizado.

Arranque/parada remota

Le permite encender y apagar fácilmente su soldador/generador Bobcat™ en forma remota para que solo funcione cuando lo necesite. Obtenga más de cada tanque, extienda el tiempo entre el mantenimiento y el trabajo sin la molestia de regresar a su máquina. Se encuentra en los motores Bobcat™ 225 y 260 (sin LP) (pág. 76).



X-Mode™

Detecta de manera electromagnética la soldadura para reducir la interferencia de la luz solar y detecta de manera continua el arco aunque los sensores estén bloqueados. Se encuentra en los cascos para soldar T94™, Digital Infinity™, Digital Elite™ y Classic VS™ (pág. 110–111).



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 de calibre 16 y más gruesos.

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

Los siguientes productos incluyen procesos de soldadura avanzados:

MIG

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

Modelos Multiproceso (solo RMD)

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

Motores modelo (solo RMD)

Trailblazer® 325 ArcReach (pg 78) c/alimentador ArcReach Smart
Modelos Big Blue® ArcReach (pág. 81–84) con alimentador ArcReach Smart

Soldadura de realidad aumentada

Solución de capacitación que permite construir una fuerza de trabajo de soldadura más grande y capacitada, ayuda a corregir errores rápidamente, refuerza las prácticas de soldadura correctas y acelera el aprendizaje de habilidades. Se encuentra en el sistema de soldadura de realidad aumentada AugmentedArc™ (pág. 117).

Tecnología de lente ClearLight™

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



Ajusta automáticamente la cantidad de corriente requerida para eliminar un cortocircuito. Produce un arco más suave y parejo, que puede adaptarse a una aplicación, un material o una técnica de montaje y soldadura en particular. Se encuentra en los motores Trailblazer® 325 (pág. 78) y Big Blue® (pág. 81–84).

Insight Welding Intelligence™

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

Insight Centerpoint™ es una solución de retroalimentación para el soldador en tiempo real que proporciona orientación y control dentro de la celda de la soldadura para garantizar una calidad de soldadura constante.

Obtenga más información en las páginas 69–71. Los siguientes productos incluyen Insight Welding Intelligence:

MIG (Insight Core estándar)

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

MIG (Insight Centerpoint opcional)

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

Nota: Insight Core es compatible con varias fuentes de alimentación Miller® de 14 clavijas (consulte el cuadro en MillerWelds.com/insight) que utilizan un módulo Insight Core de 14 clavijas o con TODAS las fuentes de alimentación que usan ArcAgent para Insight Core. Insight Centerpoint es compatible con TODAS las fuentes de alimentación que usan ArcAgent Manual o ArcAgent Auto.

PRODUCTIVIDAD

ArcReach® permite que los operarios ajusten los parámetros de soldadura directamente en la unión de soldadura sin un cordón de control, con el alimentador de alambre (pág. 18/47) o el control remoto (pág. 47), lo que maximiza el tiempo de arco y tiene impacto sobre el rendimiento neto. Se encuentra en los siguientes productos:

Modelos Multiproceso

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

Motores modelo

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

Auto-Speed™

Ajusta automáticamente la velocidad del motor para cumplir con las exigencias de forma tal que nunca funcione con más intensidad de la necesaria. Reduce el consumo de combustible y los niveles de ruido en los motores Bobcat™ 200 Air Pak™ (pág. 75) y Trailblazer® 325 (pág. 78).

Energía Excel™

Ofrece 2400 vatios (20 A) de alimentación de 120 voltios en todas las velocidades del motor, incluso cuando no hay actividad. Reduce el consumo de combustible y los niveles de ruido en modelos seleccionados del motor Trailblazer® 325 (pág. 78).

Fan-On-Demand™

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

InfoTrack™

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

WIRELESS INTERFACE CONTROL

Tenga el control total de su soldador/generador en la palma de su mano. Cambie los procesos de soldadura, ajuste los parámetros, seleccione y guarde los programas preestablecidos, encienda y apague la máquina, reciba recordatorios de servicio y mucho más desde cualquier lugar del sitio de trabajo. Prolongue el tiempo entre los rellenos y los intervalos de mantenimiento eliminando a la vez la necesidad de volver a su máquina para realizar ajustes. Se encuentra en los modelos seleccionados de los motores Trailblazer® 325 (pág. 78) y Big Blue® (pág. 81–84).

Tecnología ZoneFlow™

La tecnología de extracción de humo de soldadura de captura extendida amplía la zona de captura hasta 5 pies de profundidad y 4 pies de ancho (en comparación con las 18 pulgadas de los extractores de captura de origen convencionales). Esta mayor zona de captura reduce las interacciones del brazo de modo que los operarios puedan seguir soldando, lo cual incrementa el tiempo de arco y la productividad. Se encuentran en los modelos FILTAIR® Capture 5 y FILTAIR® SWX y 4000–12000 seleccionados (pág. 104–106).





Guía de productos

	Página	Clase	MIG	MIG pulsado	Núcleo fundente*	CAC-A	Portabilidad	Metales soldables	Rango de salida de soldadura	Características especiales	Aplicaciones típicas
Monofásica	Millermatic® 141	7	●	●	●		Manijas, tren rodante opcional	Acero, inoxidable, aluminio	30-140 A	Todo en uno, entrada de 120 V, Auto-Set™, Smooth-Start™	Hasta 3/16 pulg. si se usa alambre con blindaje propio para mantenimiento/repelación, carrocerías, aficionados
	Millermatic® 211	7	●	●	●			Acero, inoxidable, aluminio	30-230 A	Todo en uno, entrada de 120 o 240 V, Auto-Set™, Smooth-Start™	Hasta 3/8 pulg. para mantenimiento/repelación, carrocerías, aficionados
	Millermatic® 252	8	●	●	●		Tren rodante instalado	Acero, inoxidable, aluminio	30-300 A	Todo en uno, menú de temporizadores estándar, Fan-On-Demand™, puede conectarse con antorchas MIG, antorchas de empuje y arrastre o antorchas portacarrete	Hasta 1/2 pulg. fabricación/producción industrial, granja
	Millermatic® 255	9	●	●	●		Manijas, tren rodante opcional	Acero, inoxidable, aluminio	20-350 A	Todo en uno, Auto-Set™, guarda hasta cuatro programas, se conecta con antorchas MIG estándar, antorchas de empuje y arrastre o antorchas portacarrete	Hasta 1/2 pulg. para fabricación/producción industrial, MIG pulsada ideal para aluminio de calibre delgado
Monofásicas y trifásicas	Millermatic® 350P	10	●	●	●		Tren rodante instalado	Acero, inoxidable, aluminio	25-400 A	Todo en uno, se conecta con antorchas MIG estándar, antorchas de empuje y arrastre o antorchas portacarrete	Hasta 1/2 pulg. para fabricación/producción industrial, MIG pulsada ideal para aluminio de calibre delgado
	Millermatic® 350P Aluminum	10	●	●	●			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 pulg. fabricación/producción de aluminio industrial, MIG pulsada ideal para aluminio de calibre delgado
	AlumaFeed™ 350 Aluminum System	11	●	●	●		Manijas, carro opcional, MIGRunner™	Aluminio	5-425 A 10-38 V	Profile Pulse™, el alimentador de alambre liviano puede estar a una distancia máxima de 100 pies respecto de la fuente de alimentación	Producción/fabricación de aluminio industrial pesado, remolques de camión, astilleros
	Invision™ 352 MPa Plus System	14	●	●	●	1/4"		La mayoría de los metales	5-425 A 10-38 V	Antorcha de empuje y arrastre, optimizada con alimentador de alambre 74 MPa Plus	Fabricación y producción
Trifásica	AlumaFeed™ 450 Aluminum System	11	●	●	●		Manijas, carro opcional, MIGRunner™	Aluminio	15-600 A 10-38 V	Profile Pulse™, el alimentador de alambre liviano puede estar a una distancia máxima de 100 pies respecto de la fuente de alimentación	Producción/fabricación de aluminio industrial pesado, remolques de camión, astilleros
	Invision™ 450 MPa Plus System	14	●	●	●	5/16"		La mayoría de los metales	5-600 A 10-38 V	Antorcha de empuje y arrastre, optimizada con alimentador de alambre 74 MPa Plus	Fabricación y producción
	Sistemas Deltaweld™ 350	12	●	●	●		Anillo de elevación, tren rodante opcional, MIGRunner™	Acero, inoxidable	20-400 A 10-38 V	Función de control del arco especial junto con alimentadores Intelx™, soldadura MIG Accu-Pulse® con alimentadores Intelx Pro; Insight Core™ opcional	Producción y fabricación de pequeña y mediana escala
	Sistemas Deltaweld™ 500	12	●	●	●	3/8"			30-650 A 10-44 V	Función de control del arco especial junto con alimentadores Intelx™, soldadura MIG Accu-Pulse® con alimentadores Intelx Pro; Insight Core™ opcional	Producción y fabricación de pequeña y mediana escala
	Continuum™ 350	15	●	●	●	1/4"	Anillo de elevación, tren rodante opcional, MIGRunner™	Mayoría de los metales	20-400 A 10-44 V	Desempeño de arco avanzado, Insight Core™; Insight Centerpoint™ opcional	Fabricación de pequeña y mediana escala
	Continuum™ 500	15	●	●	●	3/8"			20-600 A 10-44 V	Desempeño de arco avanzado, Insight Core™; Insight Centerpoint™ opcional	Fabricación de pequeña y mediana escala
	Auto-Continuum™ 350	16	●	●	●		Anillo de elevación	Mayoría de los metales	20-400 A 10-44 V	Disponible para EtherNet/IP™ DeviceNet y protocolo analógico, Insight Core™; Insight Centerpoint™ opcional	Automatización fija y flexible
	Auto-Continuum™ 500	16	●	●	●				20-600 A 10-44 V	Disponible para EtherNet/IP™ DeviceNet y protocolo analógico, Insight Core™; Insight Centerpoint™ opcional	Automatización fija y flexible

Clave de producto

Clase: ● Industrial liviano ● Industrial ● Industrial pesado Capacidad: ● Diseño específico para este proceso ● Capacidad para este proceso
 Los productos mejorados aparecen en letras azules. *Si utiliza alambre con blindaje propio en una máquina CC/CV, utilice una salida de soldadura CV.

Millermatic® 141 y 211

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



Millermatic 211



El enchufe multivoltaje (MVP™) permite la conexión a 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.

Millermatic 141



Capacidad para soldar acero dulce

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

Capacidad para soldar aluminio

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

Solución recomendada para aluminio

Spoolmate 100 (pág. 27) con ambos modelos Millermatic **O BIEN** Spoolmate 150 (pág. 27) con Millermatic 211.



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



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

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

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

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

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

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

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

Características adicionales del modelo Millermatic 211

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

La tecnología de convertidor combina las mejores características de arco de su clase con la portabilidad de una máquina de 38 lb. El arco tolera muy bien las variaciones en su longitud y en la velocidad de recorrido.

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

Industrial liviano

Procesos

- MIG (GMAW) ▪ Núcleo fundente (FCAW)

Incluye

- Antorcha MIG de 10 pies (3 m) 100-amp MDX™-100 con consumibles AccuLock™ MDX™.
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza
- Cordón de alimentación de 6,5 pies (2 m) con enchufe (Millermatic 141) **O BIEN** cordón de alimentación de 6,5 pies (2 m) con enchufes MVP para 120 V y 240 V (Millermatic 211)
- Rodillo de accionamiento Quick Select™ para alambre macizo de 0,024 pulg. (0,6 mm) o 0,030/0,035 pulg. (0,8/0,9 mm) y alambre con núcleo fundente de 0,030/0,035 pulg. (0,8/0,9 mm)



- Regulador indicador de flujo y manguera de gas para argón o mezcla de AR/CO₂, dos puntas de contacto de 0,030 pulg., carrete de alambre macizo de 0,030 pulg. Hobart®, cordones de velcro y medidor de espesor del material (229895)

Accesorios más populares

- Spoolmate™ 100 300371 (pág. 27)
- Spoolmate™ 150 301272 (pág. 27) (solo para 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		
				120 V	240 V					KVA	KW
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 macizo 0,023-0,030 pulg. (0,6-0,8 mm) Inoxidable 0,023-0,030 pulg. (0,6-0,8 mm) Núcleo fundente 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm)	Altura: 12,5 pulg. (318 mm) Ancho: 11,25 pulg. (286 mm)	51 lb (23,1 kg)
	120 V	30-130	115 A a 19,8 VCC, ciclo de trabajo del 20%	24,3	—	2,9	2,9	60-600 ppm (1,5-15,2 m/min)	Acero macizo 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) Inoxidable 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) Núcleo fundente 0,030-0,045 pulg. (0,8-1,2 mm)	Profundidad: 20,5 pulg. (521 mm)	38 lb (17,2 kg)
Millermatic 211 (907614) (951603) con tren rodante/portacilindros	240 V	30-230	150 A a 21,5 VCC, ciclo de trabajo del 40%	—	16,6	4,0	4,0				

Millermatic® 252

Consulte el documento DC/12.49



Solución recomendada para aluminio
Spoolmatic 15A O BIEN 30A (pág. 28).

Capacidad de soldadura

Máx. 1/2 pulg. (13 mm)	Máx. 3/8 pulg. (9,5 mm)
Acero dulce	Aluminio
Calibre mín. 22 (0,8 mm)	Calibre mín. 14 (1,9 mm)

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

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

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

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

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

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

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

Usa carretes de 4, 8 o 12 pulg. (102, 203 o 305 mm).

Industrial ● **CV DC 1**
Phase

Procesos

■ MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)

Incluye

- Antorcha MIG de 15 pies (4,5 m) 250 A MDX™-250 con consumibles AccuLock™ MDX™.
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza
- Cordón de alimentación industrial de 10 pies (3 m) (y enchufe en el modelo 200/230 V)
- Solenoide de gas instalado en fábrica
- Regulador medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla de AR/CO₂
- Tren rodante/portacilindros de baja altura instalado en fábrica
- Rodillos reversibles de alimentación de ranura doble de 0,030/0,035 pulg.
- Puntas de contacto adicionales

Accesorios más populares

- Antorcha portacarrete Spoolmate™ 200 (27)
- Antorcha portacarrete Spoolmatic® (pág. 28) (solo antorchas que no son del modelo Pro)
- Antorchas de empuje y arrastre XR™ refrigeradas por aire (pág. 29)
- Portacilindros bajo doble EZ-Change™ 300337 (pág. 118)
- Soporte elevado para antorcha y cables 300335 (pág. 118)
- Cubierta protectora 195142 (pág. 121)
- Cordón de extensión de 230 voltios 770644

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

*Con Spoolmatic 30A, regulador y portacilindros doble.
**Mientras se encuentra inactiva.

Número de pieza	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada de amperios a salida nominal, 60 Hz						Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Dimensiones	Peso neto	
			200 V	230 V	240 V	460 V	575 V	KVA					KW
(907321) 208/240 V (951066*) 208/240 V	30-300	200 A a 24 VCC, ciclo de trabajo del 60%	57,0	-	50,8	-	-	11,4	7,1	50-700 ppm (1,3-17,8 m/min)	Acero macizo 0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm) Inoxidable 0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm) Núcleo fundente 0,030-0,045 pulg. (0,8-1,2 mm)	Altura: 30 pulg. (762 mm) Ancho: 19 pulg. (483 mm) Profundidad: 40 pulg. (1,016 mm)	205 lb (93 kg)
		250 A a 26,5 VCC, ciclo de trabajo del 40%	64,2	-	56,4	-	-	12,6	9,4				
(907322) 230/460/575 V (951065*) 230/460/575 V		200 A en 24 VCC, 60% de ciclo de trabajo	-	46	-	23	18	9,8	7,5				
		250 A en 26,5 VCC, 40% de ciclo de trabajo	-	2**	-	1**	0,8**	0,46**	0,13**				

Miller recommends



Innovación

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

Colaboración

Asociaciones para satisfacer las necesidades de los clientes

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.

Millermatic® 255

Consulte el documento DC/12.8



Se muestra Millermatic 255 con paquete de tren rodante.

Capacidad de soldadura

Máx. 1/2 pulg. (13 mm)	Máx. 1/2 pulg. (13 mm)
Acero dulce	Aluminio
Calibre mín. 24 (0,6 mm)	Calibre mín. 18 (1,2 mm)

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

Solución recomendada para aluminio

Antorcha de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ (pág. 29).



¡NUEVO! Programas MIG pulsados para bronce al silicio y argón 98/ acero inoxidable 2 CO₂.



La interfaz fácil de comprender con pantalla LCD a color de 7 pulgadas garantiza una configuración apropiada para la máquina y la selección de los parámetros correctos, lo que reduce el tiempo de configuración y aumenta el tiempo de soldadura.

- Los botones retroiluminados de acceso rápido para modo pulsado y Auto-Set ubicados en la parte superior se iluminan cuando se activan.
- Los botones programables debajo de la pantalla cambian de función según la pantalla que se muestre, con lo cual un cambio o un ajuste de configuración son procesos rápidos, intuitivos y fáciles.
- Letra grande para facilitar la lectura.
- Imágenes de configuración de conexión intuitivas.
- Descripciones completas para la solución de problemas en lugar de errores de ayuda y códigos de búsqueda.

AUTO-LINE TECHNOLOGY Admite cualquier voltaje de entrada (208-240 V, monofásico) sin puentes manuales para ofrecer comodidad en cualquier entorno laboral. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.

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

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

- Disponible para procesos de MIG y MIG pulsada con capacidad de ajuste detallado de la configuración.
- Defina los parámetros de soldadura mediante la selección de un tipo de alambre y gas, un diámetro de alambre y un grosor de material.

El modo de programa permite guardar y convocar de forma fácil la configuración de soldadura favorita. Aumenta la productividad y ofrece una calidad consistente, mientras que minimiza la intervención de los supervisores.

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

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

Usa carretes de 4, 8 o 12 pulg. (102, 203 o 305 mm).

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

Industrial CV DC 1 Phase

Procesos

- MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsada (GMAW-P)

Incluye

- Antorcha MIG de 15 pies (4,5 m) 250 A MDX™-250 con consumibles AccuLock™ S
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza
- Cordón de alimentación industrial de 10 pies (3 m)
- Solenoide de gas instalado en fábrica
- Regulador medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla de AR/CO₂
- Cadena para fijar el cilindro de gas
- Rodillos de accionamiento reversibles con ranura en V de 0,035/0,045 pulg.
- Puntas de contacto adicionales y medidor de espesor del material (229895)

Accesorios más populares

- Antorcha MIG MDX™-250 EZ-Select™ 1770047 (pág. 24)
 - Antorcha portacarrete Spoolmatic® (pág. 28) (solo antorchas que no son del modelo Pro)
 - Antorchas de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ refrigeradas por aire (pág. 29)
 - Tren rodante de un solo cilindro EZ-Latch™ 301449 (pág. 118)
 - Portacilindros doble EZ-Latch™ con soporte elevado para antorcha y cables 301481
- Convierte un tren rodante de un solo cilindro EZ-Latch™ en un tren rodante con portacilindros doble como se ve a continuación



- Tren rodante con portacilindros doble EZ-Latch™ 951769 (pág. 118)
- Cubierta protectora 301521 (pág. 121)

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

Número de pieza (907734) 208-240 V (951766) 208-240 V con tren rodante de un solo cilindro	Rango de amperaje 20-350	Salida nominal 230 A a 25.5 VCC, ciclo de trabajo del 60%	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 Altura: 19,24 pulg. (489 mm) Ancho: 13,75 pulg. (349 mm) Profundidad: 24,25 pulg. (616 mm)	Peso neto de la fuente de alimentación 84 lb (38 kg)
			208 V	240 V	KVA	KW			
			44.0	39.5	9,5	7,2	Acero macizo 0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm) Inoxidable 0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm) Aluminio 0,035-0,047 pulg. (0,9-1,2 mm) Núcleo fundente 0,030-0,045 pulg. (0,8-1,2 mm)		

Millermatic® 350P

Consulte el documento DC/12.51



Solución recomendada para aluminio

Antorcha de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ (pág. 29).

Capacidad de soldadura

Máx. 1/2 pulg. (13 mm)	Máx. 1/2 pulg. (13 mm)
Acero dulce	Aluminio
Calibre mín. 24 (0,6 mm)	Calibre mín. 18 (1,2 mm)

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

Programas de MIG pulsada integrados. Toda la información programada se restaura después de cada arranque; para 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 de alambre y los temporizadores para alternar más rápidamente entre antorchas MIG, de empuje y arrastre y portacarrete.

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

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

Usa carretes de 4, 8 o 12 pulg. (102, 203 o 305 mm).

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

Industrial ● CV DC 3 1
Phase Phase

Procesos

- MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsada (GMAW-P)

Incluye

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

Accesorios más populares

- Antorcha portacarrete Spoolmatic® (pág. 28) (solo antorchas que no son del modelo Pro)
- Antorchas de empuje y arrastre XR™ refrigeradas por aire (pág. 29)
- Portacilindros doble 195299 (pág. 118)
- Cubierta protectora 195142 (pág. 121)
- Córdón de extensión de 230 voltios 770644

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

Número de pieza (907300) 200/230/460 V	Potencia de alimentación	Rango de amperaje	Salida nominal 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 Altura: 34 pulg. (863 mm) Ancho: 19 pulg. (483 mm) Profundidad: 41 pulg. (1,041 mm)	Peso neto 181 lb (82 kg)
	Trifásica	25-400		200 V	230 V	460 V	KVA			
	Monofásica			34	30	15	11,6	11,5	Inoxidable 0,030-0,045 pulg. (0,8-1,2 mm)	
				69	61	30	13,1	11,2	Aluminio 0,035-0,047 pulg. (0,9-1,2 mm)	
									Núcleo metálico 0,035-0,052 pulg. (0,9-1,3 mm)	
									Núcleo fundente 0,030-0,052 pulg. (0,8-1,3 mm)	

Millermatic® 350P Aluminum

Consulte el documento DC/12.56



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

Capacidad de soldadura

Máx. 1/2 pulg. (13 mm)
Aluminio
Calibre mín. 18 (1,2 mm)

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

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

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

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

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

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.

Industrial ● CV DC 3 1
Phase Phase

Procesos

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

Incluye

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

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

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

Accesorios más populares

- Antorchas de empuje y arrastre XR™ refrigeradas por aire (pág. 29)
- Portacilindros doble 195299 (pág. 118)
- Cubierta protectora 195142 (pág. 121)
- Córdón de extensión de 230 voltios 770644

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

Número de pieza Sistema de pistola de empuje y arrastre Millermatic 350P Aluminum (951451) c/pistola enfriada con aire de 15 ft XR-Aluma-Pro™ (951452) c/pistola enfriada con aire de 25 ft XR-Aluma-Pro™ (951453) c/pistola enfriada con aire de 25 ft XR-Aluma-Pro™ (951454) c/pistola enfriada con aire de 25 ft XR-Aluma-Pro™ Lite Unidad estándar Millermatic 350P Aluminum (antorcha NO incluida) (907474) de 200/230/460 V	Potencia de alimentación	Rango de amperaje	Salida nominal 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 Aluminio 0,035-0,047 pulg. (0,9-1,2 mm)	Dimensiones Altura: 34 pulg. (863 mm) Ancho: 19 pulg. (483 mm) Profundidad: 41 pulg. (1,041 mm)	Peso neto 181 lb (82 kg)
	Trifásica	25-400		200 V	230 V	460 V	KVA			
	Monofásica			34	30	15	11,6	11,5		
				69	61	30	13,1	11,2		

AlumaFeed® sistemas de soldadura sinérgica de aluminio

Consulte el documento DC/34.0

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



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

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

Alimentador portátil resistente a impactos y retardante de llama.

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

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



MIG pulsada sinérgica. A medida que la velocidad del alambre aumenta o disminuye, los parámetros del pulso también aumentan o disminuyen para lograr la cantidad de potencia necesaria y reducen la necesidad de realizar ajustes adicionales.

Programas integrados para MIG y MIG pulsada que ajustan automáticamente los parámetros óptimos para una amplia variedad de alambres. Esto facilita la configuración y el uso.

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

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

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

Procesos

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

Accesorios más populares

- Antorchas de empuje y arrastre XR™ (pág. 29)
 - Carro MIGRunner™ 195445 (pág. 119)
 - Coolmate™ 3 043007 (pág. 119)
 - Refrigerante 043810 (pág. 119)
 - Kits industriales 4/0 p/MIG (pág. 121)
 - 300405 Con conectores Dinse (350 MPa únicamente)
 - 300390 Con conectores de terminales (450 MPa únicamente)
- Consiste en un regulador de caudalímetro con manguera de gas de 10 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 pulg. (1,6 mm) y kit de cables para antorcha 230708
 - Kit de rodillo de accionamiento de 1/16 pulg. (1,6 mm) para caja de control 195591
 - Para las opciones remotas de antorcha y alimentador, consulte el documento DC/34.0 o visite MillerWelds.com.

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

Modelos/paquetes

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



Número de pieza solo para fuente de alimentación	Número de pieza del paquete*	Alimentador XR-AlumaFeed SuitCase	Antorcha MIG de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™	Antorcha MIG de empuje y arrastre Pro XR™ tipo pistola	Kit industrial MIG 4/0	Coolmate™ con refrigerante	Carro
AlumaPower 350 MPa (907420) 208-575 V (907420001) 208-575 V con energía auxiliar	(951834) con modelo 350 (907420)	(301567)	Refrigerada por aire, de 25 pies	—	—	—	—
	(951836) con modelo 350 (907420)	(301567)	—	Refrigerada por aire, de 25 pies	—	—	—
	(951833) con modelo 350 (907420)	(301567)	Refrigerada por aire, de 25 pies	—	Con conectores Dinse	—	Carro MIGRunner
AlumaPower 450 MPa (907483) 230/460 V c/energía auxiliar (907484) 575 V c/energía auxiliar	(951840) con modelo 450 (907483)	(301567)	Refrigerada por aire, de 25 pies	—	Con conectores de terminales	—	Carro MIGRunner
	(951839) con modelo 450 (907483)	(301567)	Refrigerada 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, así como consumibles para alambre de 0,035 y 3/64 pulg. (0,9 y 1,2 mm). Todos los sistemas vienen configurados y listos para emplear alambre de 3/64 pulg. Los consumibles de 1/16 pulg. no se incluyen; pídalos por separado arriba.

Modelo	Potencia de alimentación	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida de carga nominal, 60 Hz					KVA	KW	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
				208 V	230 V	400 V	460 V	575 V					
AlumaPower 350 MPa	Trifásica	5-425 A 10-38 V	350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo del 60%	40.4	36.1	20.6	17.8	14.1	14.2	13.6	75 VCC	Altura: 17 pulg. (432 mm) Ancho: 12,5 pulg. (318 mm) Profundidad: 24 pulg. (610 mm)	80 lb (36.3 kg)
	Monofásica	5-425 A 10-38 V	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo del 60%	60.8	54.6	29.7	24.5	19.9	11.7	11.2			
AlumaPower 450 MPa	Trifásica	15-600 A 10-38 V	450 A a 36,5 VCC, ciclo de trabajo del 100%	—	49,4	—	27,2	23,6	21,6 (23,5 en 575 V)	18,3	90 VCC	Altura: 17,25 pulg. (438 mm) Ancho: 14,5 pulg. (368 mm) Profundidad: 27,125 pulg. (689 mm)	122 lb (55.3 kg)

Alimentador XR-AlumaFeed SuitCase	Potencia de alimentación	Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura	Velocidad de alimentación de alambre	Capacidad de diámetro del alambre	Capacidad de tamaño máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto
apto para 14 clavijas, pero funciona sinérgicamente solo con fuentes de alimentación de MPa	24 VCA, 5 A, 50/60 Hz	400 A a un ciclo de trabajo del 100% El ciclo de trabajo del sistema está limitado por la capacidad de la antorcha	50-900 ppm (1,3-23 m/min)	0,035-1/16 pulg. (0,9-1,6 mm) Requiere un kit de alambre (230708) para antorcha y un kit de rodillo de accionamiento (268850) para que la caja de control procese un alambre de 1/16 pulg. (1,6 mm)	12 pulg. (305 mm)	Altura: 15,5 pulg. (394 mm) Ancho: 9 pulg. (229 mm) Profundidad: 21 pulg. (533 mm)	31 lb (14.1 kg)

Sistemas Deltaweld®

Consulte el documento DC/16.5

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

¡MEJORADO!

Ahora disponible con Insight Core™ instalado en fábrica en modelos seleccionados.



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

Reduzca los tiempos e inconvenientes relacionados con la configuración de sistemas de soldadura. Elija un sistema listo para soldar Deltaweld MIGRunner™.

Se envía en un paquete completo. Solo debe conectar su fuente de alimentación primaria, agregar gas, alambre y una antorcha de soldadura, y estará listo para empezar a soldar.

El carro MIGRunner versátil le permite organizarse gracias a su portacilindros doble, sus soportes para MIG pulsada y un compartimento para almacenamiento debajo de la fuente de alimentación; además, es un modelo portátil, con ruedas giratorias delanteras que pueden bloquearse y ruedas posteriores de gran tamaño.

Sistema Deltaweld® anterior



Tiempo de ensamblado del paquete Deltaweld anterior

Sistema Deltaweld® nuevo



Tiempo de ensamblado del paquete Deltaweld nuevo



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



Los acoplamientos giratorios para el alimentador de un solo alambre brindan comodidad y funcionalidad, ya que reducen el desgaste de la antorcha y del conjunto del revestimiento. Se mueven junto con la antorcha MIG, por lo que el operario puede ver la parte frontal del alimentador y los parámetros seleccionados.

Modelo más popular MIGRunner	MIGRunner con alimentador Intelix de un solo alambre	MIGRunner con alimentador Intelix Pro de un solo alambre	MIGRunner con alimentador Intelix de dos alambres	MIGRunner con alimentador Intelix Pro de dos alambres
Deltaweld 350 208/230/460 V	(951792)	(951777)	(951817)	(951818)
Deltaweld 350 c/Insight Core 208/230/460 V	—	(951825)	—	—
Deltaweld 500 208/230/460 V	(951814)	(951808)	(951819)	(951820)
Deltaweld 500 c/Insight Core 208/230/460 V	—	(951826)	—	—
Deltaweld 500 575 V	—	(951824)	—	—
Deltaweld 500 c/Insight Core 575 V	—	(951827)	—	—

Fuentes de alimentación Deltaweld



Se muestra Deltaweld 350 con Insight Core instalado en fábrica.

Se muestra Deltaweld 500 con Insight Core instalado en fábrica.

Dos opciones de fuente de alimentación

- **Deltaweld 350** cuenta con un estándar de energía auxiliar y un tomacorriente de 14 clavijas y medidor opcionales para usar con alimentadores heredados.
- **Deltaweld 500** cuenta con un estándar de energía auxiliar y medidores, así como con un tomacorriente opcional de 14 clavijas. Aporta más energía (500 A a un ciclo de trabajo del 100 %) y un modo de ranurado exclusivo para carbonos con clasificación de hasta 3/8 pulg.

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

Wind Tunnel Technology™. Un flujo de aire interno que protege los componentes y mejora en gran medida la confiabilidad.

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

Welding Intelligence™. Haga más, produzca soldaduras de mayor calidad y controle los costos con Insight Core (opción instalada en fábrica en modelos seleccionados). Entrega a los propietarios/gerentes visibilidad de la productividad de la soldadura, de forma que puedan tomar decisiones informadas (consulte la página 70).

Alimentadores de alambre Intellex™



Alimentadores Intellex

Alimentadores Intellex Pro

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



Opciones de alimentador de alambre dedicadas

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

Los modelos de dos alambres permiten disponer de dos tipos de alambre diferentes en el mismo alimentador y, así, evitar los períodos de inactividad que ocurren al cambiar los carretes y rodillos de accionamiento.

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

El conjunto de accionamiento orientable permite al operario girar la unidad y, así, eliminar dobleces severos en el paso de la alimentación de alambre. Esto aumenta la durabilidad del revestimiento de la antorcha y ayuda en la alimentación de alambres difíciles.

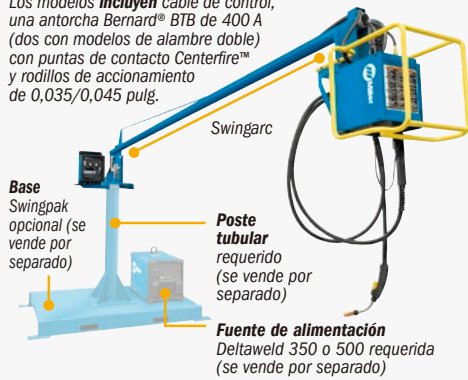
Los rodillos de accionamiento y los tensores de presión equilibrada enderezan perfectamente el alambre, por lo cual ofrecen una capacidad de alimentación constante y un mejor rendimiento de la soldadura.

Características del alimentador Intellex

Característica	Intellex	Intellex Pro
Medidores digitales	●	●
Voltaje remoto	●	●
Velocidad de alimentación de alambre	●	●
Control del arco	●	●
Retención del gatillo	●	●
Purga y avance lento del alambre	●	●
Retroalimentación de la velocidad de alimentación de alambre	●	●
Cuatro rodillos de accionamiento	●	●
Accionamiento orientable	●	●
Hasta 60 lb de carrete	●	●
Proceso MIG	●	●
Modelos de dos alambres	●	●
MIG EZ-Set		●
EZ-Set Accu-Pulse®		●
Selección del gatillo		●
Preflujo		●
Postflujo		●
Ranuras de memoria (2)		●
Programas inmediatos (solo para acero)		●

Intellex™ Pro Swingarc™

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



El tamaño de los modelos de uno o dos alambres con brazos de 12 o 16 pies permite admitir diferentes disposiciones de celdas de soldadura (área de trabajo de 24 o 32 pies de diámetro).

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

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

Modelo	Intellex Pro Swingarc de un solo alambre	Intellex Pro Swingarc de dos alambres
Brazo de 12 pies (3,7 m)	(951804)	(951805)
Brazo de 16 pies (4,9 m)	(951806)	—

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

**Consulte el Manual del operario de Deltaweld 500 para conocer las clasificaciones del modo de ranurado y la potencia en KVA/KW para los modelos de 575 V.

Industrial pesado ● CV DC 3 Phase

Procesos

- MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)
- Accu-Pulse® MIG (GMAW-P) con alimentador Intellex Pro
- Ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A) con Deltaweld 500

Los paquetes MIGRunner™ incluyen

- Fuente de alimentación Deltaweld 350: 907747 o 907747002
- 500: 907785 o 907785002
- 500 (575 V): 907786 o 907786002
- Alimentador Intellex O Intellex Pro de alambre
- Antorcha(s) Bernard® BTB (350: 300 A O BIEN 500: 400 A) y rodillos de accionamiento con ranura en V de 0,035/0,045 pulg.
- Tren rodante Deltaweld instalado en fábrica con soporte para cables, soportes para antorchas y cadenas para cilindros de gas
- Kit de accesorios para el carro compuesto por regulador de caudalímetro con manguera de gas de 5 pies (1,5 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 y cable ArcConnect de 9 pies (2,7 m)
- Guía y video de configuración rápida

Accesorios más populares

- Antorchas MIG Bernard® (pág. 25-26)
- Tren rodante Deltaweld 350/500 301523 (pág. 119)
- Kits industriales MIG 4/0 con terminales (solo con paquetes fijos) (pág. 121)
- Cables de control/para motor ArcConnect 280471009 9 pies (2,7 m)
- 280471015 15 pies (4,6 m)
- 280471025 25 pies (7,6 m)
- 280471050 50 pies (15,2 m)
- 280471075 75 pies (22,9 m)
- 280471100 100 pies (30,5 m)
- 280471150 150 pies (45,7 m)
- Kit de accesorios para el carro 301528 (ver arriba el contenido)
- Nota: Para el kit de alimentador de dos alambres, se requieren los modelos 301528 y 301579.
- Kit de acoplamientos giratorios para el alimentador 301533 Permite montar el alimentador de uno o dos alambres a Deltaweld; solo acoplamientos giratorios para alimentador simple
- Kit para mango fijo 301529
- Conjunto de suspensión 058435
- Poste tubular con base de 18 pulg. 149838 4 pies
- 149839 6 pies
- Swingpak™ Base 183997
- Portacarrete simple/doble 300352 para poste de 6 pies (Consulte la página 22 para más información)

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

350 A	Solo fuente de alimentación/número de pieza Modelos más populares ◀	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal**						Entrada en A a la salida de carga nominal, 60 Hz**		Dimensiones de la fuente de alimentación (incluye anillo de elevación)	Peso neto de la fuente de alimentación					
			300 A a 29 VCC, ciclo de trabajo del 100%	350 A a 31,5 VCC, ciclo de trabajo del 60%	425 A a 35,25 VCC, ciclo de trabajo del 30%	208 V	230 V	460 V	575 V	KVA			KW				
350 A	Deltaweld 350* (907747) ◀ 208/230/460 V (907747001) 208/230/460 V con 14 clavijas y medidores (907747002) 208/230/460 V con Insight Core™	20-400 A 10-38 V	300 A a 29 VCC, ciclo de trabajo del 100%	36.7	33.4	18.1	—	14.5	12.5	29.3	26.5	14.6	—	11.6	10.0	Altura: 22.36 pulg. (568 mm) Ancho: 15.35 pulg. (390 mm) Profundidad: 29.15 pulg. (740 mm)	115 lb (52.2 kg)
			350 A a 31,5 VCC, ciclo de trabajo del 60%	50.0	45.1	23.1	—	18.5	16.9	36.7	33.4	18.1	—	14.5	12.5		
			425 A a 35,25 VCC, ciclo de trabajo del 30%	64.2	58.1	30.4	24.8	24.2	21.7	64.2	58.1	30.4	24.8	24.2	21.7		
			500 A a 39 VCC, ciclo de trabajo del 100%	80.2	73.5	38.0	30.4	30.3	27.2	80.2	73.5	38.0	30.4	30.3	27.2		
500 A	Deltaweld 500* (907785) ◀ 208/230/460 V con medidores (907785001) 208/230/460 V con 14 clavijas y medidores (907785002) 208/230/460 V con medidores e Insight Core™ (907786) 575 V con medidores (907786001) 575 V con clavijas y medidores (907786002) 575 V con medidores e Insight Core™	30-650 A 10-44 V	575 A a 42,75 VCC, ciclo de trabajo del 60%	94.2	84.9	43.9	34.9	35.0	31.6	64.2	58.1	30.4	24.8	24.2	21.7	Altura: 22.36 pulg. (568 mm) Ancho: 15.35 pulg. (390 mm) Profundidad: 31.65 pulg. (804 mm)	145 lb (65.8 kg)
			650 A a 44 VCC, ciclo de trabajo del 25%	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
			500 A a 42,75 VCC, ciclo de trabajo del 60%	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		

Solo alimentador/número de pieza	Potencia de alimentación	Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura	Velocidad de alimentación de alambre	Capacidad de diámetro del alambre	Capacidad de tamaño máximo del carrete	Dimensiones (Alt. x Ancho x Prof.)	Peso neto
Intellex (951783) de un solo alambre Intellex Pro (951784) ◀ de un solo alambre Intellex (951815) de dos alambres Intellex Pro (951816) de dos alambres	50 VCC	600 A a 113 VCC, ciclo de trabajo del 60%	50-780 ppm (1,3-19,8 m/min)	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	18 pulg. (457 mm), 60 lb (27 kg)	Simple: 16,25 x 12,38 x 27,88 pulg. (413 x 314 x 708 mm) Doble: 14 x 18 x 34,5 pulg. (356 x 457 x 876 mm)	Simple: 44,8 lb (20,3 kg) Doble: 77 lb (34,9 kg)

Sistemas Invision™ MPa Plus

Consulte el documento DC/23.6

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



Invision 352 MPa

Invision 450 MPa



Solución recomendada para aluminio

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

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

Profile Pulse™ ofrece la apariencia de TIG con la simplicidad y la productividad de MIG. Logre “monedas apiladas” sin manipular la antorcha.



La frecuencia de Profile Pulse puede modificarse para aumentar o reducir el espaciado entre el patrón de ondas.

MIG pulsada sinérgica cuando se utiliza un alimentador MPa Plus serie 70. A medida que la velocidad del alambre aumenta o disminuye, los parámetros del pulso también aumentan o disminuyen para lograr la cantidad de potencia necesaria y reducen la necesidad de realizar ajustes adicionales.

Programas integrados para MIG y MIG pulsada que ajustan automáticamente los parámetros óptimos para una amplia variedad de alambres. Esto facilita la configuración y el uso.

Industrial pesado



El modelo Invision 450 es solo trifásico.

Procesos

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

Accesorios más populares

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

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

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

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

Modelo	Potencia de alimentación	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida de carga nominal, 60 Hz					KVA	KW	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
				208 V	230 V	400 V	460 V	575 V					
Invision 352 MPa	Trifásica	5-425 A, 10-38 V	350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo del 60%	40.4	36.1	20.6	17.8	14.1	14.2	13.6	75 VCC	Altura: 17 pulg. (432 mm) Ancho: 12,5 pulg. (318 mm) Profundidad: 24 pulg. (610 mm)	80 lb (36.3 kg)
	Monofásica	5-425 A, 10-38 V	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo del 60%	60.8	54.6	29.7	24,5	19,9	11.7	11.2			
Invision 450 MPa	Trifásica	15-600 A, 10-38 V	450 A a 36,5 VCC, ciclo de trabajo del 100%	—	49,4	—	27,2	23,6	21,6 (23,5 en 575 V)	18,3	90 VCC	Altura: 17,25 pulg. (438 mm) Ancho: 14,5 pulg. (368 mm) Profundidad: 27,125 pulg. (689 mm)	122 lb (55,3 kg)

Miller recommends



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

Visite HobartBrothers.com o al distribuidor de su localidad para obtener más información.

¿Tiene alguna pregunta? Hobart está aquí para ayudarlo.

Sistemas Continuum™

Consulte el documento DC/36.0

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

Se muestra el paquete MIGRunner Continuum 350 solo de empuje (no se incluye el cable de motor).




Más potencia y mejor confiabilidad

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

AUTO-LINE TECHNOLOGY Admite cualquier voltaje de entrada (230-575 V, trifásico) sin puentes manuales para ofrecer comodidad en cualquier entorno laboral. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.

Procesos de Continuum

Mejor para	Rociado estándar	MIG de alta deposición	Accu-Pulse	Versa-Pulse	Cortocircuito	RMD
Deposición					D	D
Rellenado de brechas	D	D				A
Entrada con poco calor	D	C				A
Soldaduras fuera de posición						B
Baja salpicadura					C	B
Metales gruesos				C	D	D
Metales delgados						A
Mayor velocidad de recorrido						C

CALIENTE  **FRÍO**

*Mientras se encuentra inactivo.

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™ Haga más, produzca soldaduras de mayor calidad y controle los costos.

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

Diseño del alimentador

La tecnología **Tru-Feed™** ofrece un funcionamiento preciso de la alimentación para un rendimiento estable del arco.

- **El motor de baja inercia** ofrece una respuesta más rápida para el mejor inicio del arco con la menor cantidad de salpicadura.
- **Los rodillos de accionamiento y los tensores de presión equilibrada** enderezan perfectamente el alambre y ofrecen una capacidad de alimentación constante, lo que permite un mejor rendimiento de la soldadura.

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

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 corto-circuito modificado y diseñado para rellenar brechas con aplicaciones en metales delgados.

La soldadura MIG de alta deposición ofrece tasas más altas de deposición en comparación con el rocío estándar en materiales más gruesos.

Industrial pesado 

Procesos

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

Los paquetes MIGRunner™ incluyen

- Fuente de alimentación Continuum
- **Paquete solo de empuje:** alimentador de solo alambre Continuum con antorcha Bernard® BTB 400 A y rodillos de accionamiento con ranura en V de 0,035/0,045 pulg. **Paquete solo de empuje:** alimentador de dos alambres Continuum con antorcha XR-Aluma-Pro Plus y rodillos de accionamiento con ranura en V de 0,035/0,047 pulg., y antorcha Bernard® BTB 400 A y rodillos de accionamiento con ranura en V de 0,035/0,045 pulg.
- Tren rodante/portacilindros Continuum y soportes para cables/manijas
- Cable de control/motor de 3 pies (0,9 m)
- Kit industrial MIG 4/0 compuesto por regulador de caudalímetro con manguera de gas de 10 pies (3 m), cable de soldadura de alimentador 4/0 de 10 pies (3 m) con terminales y cable de trabajo de 15 pies (4,6 m) con pinza en C de 600 A

Opciones de alimentación de alambre

- Alimentadores Continuum* (consulte el cuadro a continuación)
 - Alimentadores montados en brazo* Continuum Swingarc™
951635 12 pies (3,7 m) de un solo alambre
951636 16 pies (4,9 m) de un solo alambre
951725 12 pies (3,7 m) de dos alambres
- *Los alimentadores **incluyen** una antorcha Bernard BTB 400 A (dos con modelos de dos alambres) y rodillos de accionamiento con ranura en V de 0,035/0,045 pulg.
- Consulte el documento DC/36.0 para brazos y opciones adicionales.

Accesorios más populares

- Antorchas MIG Bernard® (pág. 25-26)
- Software Insight Centerpoint™ (pág. 71)
- Tren rodante/portacilindros Continuum 301264 (pág. 119)
- Kits industriales MIG 4/0 (con conectores de terminal) (pág. 121)
- Enfriador integrado Continuum 301214 Se monta en la parte inferior de la fuente de alimentación; no requiere energía externa
- Cables de control/para motor Continuum
263368003 3 pies (0,9 m)
263368015 15 pies (4,6 m)
263368025 25 pies (7,6 m)
263368050 50 pies (15 m)
263368080 80 pies (24,4 m)
263368100 100 pies (30,5 m)

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

Modelo	Número de pieza	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz, trifásica	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones de la fuente de alimentación (incluye anillo de elevación)	Peso neto de la fuente de alimentación
Continuum 350	(951852) paquete MIGRunner solo de empuje 230-575 V (951865) paquete MIGRunner de empuje y arrastre 230-575 V (907636) solo fuente de alimentación 230-575 V (907636001) con tren rodante/portacilindros 230-575 V	20-400 A 10-44 V	350 A a 31,5 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	36,7 21,8 20,8 18,8 14,6 14,4 13,8 0-1* 0-1* 0-1* 0-1* 0-1* 0,8* 0,17*	71 VCC	Altura: 27,187 pulg. (691 mm) Ancho: 17,5 pulg. (444 mm)	127 lb (57,6 kg)
Continuum 500	(951853) paquete MIGRunner solo de empuje 230-575 V (951866) paquete MIGRunner de empuje y arrastre 230-575 V (907640) solo fuente de alimentación 230-575 V (907640001) con tren rodante/portacilindros 230-575 V	20-600 A 10-44 V	500 A a 39 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	57,6 34,7 33,2 28,9 23,3 23,1 21,9 0-1* 0-1* 0-1* 0-1* 0-1* 0,8* 0,17*	71 VCC	Profundidad: 28,125 pulg. (714 mm)	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 de tamaño máxima del carrito	Dimensiones	Peso neto
Alimentador Continuum (951631) Modelo de un solo alambre (951673) Modelo de dos alambres	50 VCC	500 A a un ciclo de trabajo del 100%	Estándar: 50-1000 ipm (1,3-25,4 m/min.)	0,035-5/64 pulg. (0,9-2,0 mm)	18 pulg. (457 mm), 60 lb (27 kg)	Altura: 13,812 pulg. (351 mm) Simple: 16,312 pulg. (414 mm) Doble: 17 pulg. (432 mm) Profundidad: 29,687 pulg. (754 mm)	Simple: 43 lb (19,5 kg) Doble: 61,5 lb (27,9 kg)

Sistemas Auto-Continuum™

Consulte el documento AU/10.0

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



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



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

Más potencia y mejor confiabilidad. Hasta un 26 % más de salida de soldadura (que los modelos de la competencia) para aplicaciones industriales exigentes.

AUTO-LINE TECHNOLOGY Admite cualquier voltaje de entrada (230-575 V, trifásico) sin puentes manuales para ofrecer comodidad en cualquier entorno laboral. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.

Mejore el entorno de trabajo y reduzca las salpicaduras. Los procesos Versa-Pulse y Accu-Pulse reducen la generación de humo de soldadura y, al controlar con exactitud el arco de soldadura, también reducen el tamaño y la cantidad de la salpicadura. Es posible reducir la generación de humo de soldadura hasta un 50 % en comparación con la soldadura MIG de CV tradicional.

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

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

Diseñado para una integración fácil con automatización fija y flexible.

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

Welding Intelligence™. Haga más, produzca soldaduras de mayor calidad y controle los costos.

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

Industrial pesado ● **CV DC 3**
Phase

Procesos

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

Accesorios más populares

- Software Insight Centerpoint™ (pág. 71)
- Kit de antorchas MIG robóticas Auto-Continuum 301455
Consiste en un cable de control de motor de 25 pies (7,6 m), 15 pies (4,6 m) de cable de extensión para control de motor a 90 grados, 15 pies (4,6 m) de cable de soldadura, regulador de caudalímetro, manguera de gas de 30 pies (9,1 m), 9,8 pies (3 m) de cable Ethernet, kit de rodillos de accionamiento con ranura en V con guías de 0,035/0,045 pulg., conjunto de conducción de cable de soldadura de 30 pies (9,1 m) y pinzas y conducción de 10 pies (3 m) (para montaje de cable de control del motor, cable de soldadura y manguera de gas)
- Soportes de montaje para motor de accionamiento del alambre 300013 FANUC®/KUKA®/Motoman® 300483 FANUC® 100 y 120 IC
- Cables de control del motor 263368025 25 pies (7,6 m) 263368050 50 pies (15 m) 263368080 80 pies (24,4 m) 263368100 100 pies (30,5 m)
- Cables de extensión para control del motor a 90 grados 281554015 15 pies (4,6 m) 281554025 25 pies (7,6 m)
- Cables de comunicación EtherNet/IP™ 300734 9,8 pies (3 m) 300736 32,8 pies (10 m)
- Cable de comunicación DeviceNet 300021 20 pies (6,1 m)
- DeviceNet a adaptador analógico 301547

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

*Mientras se encuentra inactivo.

Modelo/número de pieza	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz, trifásica							Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones (incluye anillo de elevación)	Peso neto
			230 V	380 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW			
Auto-Continuum 350 (907656) 230-575 V (907658) 230-575 V con energía auxiliar	20-400 A 10-44 V	350 A a 31,5 VCC, ciclo de trabajo del 100%	36,7 0-1*	21,8 0-1*	20,8 0-1*	18,8 0-1*	14,6 0-1*	14,4 0,8*	13,8 0,17*	72 VCC	Altura: 27.187 pulg. (691 mm) Ancho: 17,5 pulg. (444 mm) Profundidad: 28,22 pulg. (717 mm)	130 lb (59,4 kg)
Auto-Continuum 500 (907657) 230-575 V (907659) 230-575 V con energía auxiliar	20-600 A 10-44 V	500 A a 39 VCC, ciclo de trabajo del 100%	57,6 0-1*	34,7 0-1*	33,2 0-1*	28,9 0-1*	23,3 0-1*	23,1 0,8*	21,9 0,17*	72 VCC		150 lb (69 kg)
Modelo/número de pieza	Potencia de alimentación	Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura	Velocidad de alimentación de alambre		Capacidad de diámetro del alambre	Dimensiones	Peso neto					
Conjunto del motor de accionamiento del alambre Auto-Continuum (301207) Accionamiento izquierdo	50 VCC	500 A a un ciclo de trabajo del 100%	Estándar: 50-1000 ipm (1,3-25,4 m/min.)		0,035-5/64 pulg. (0,9-2,0 mm)	Altura: 8.75 pulg. (222 mm) Ancho: 10 pulg. (254 mm) Profundidad: 10 pulg. (254 mm)	16.5 lb (7.5 kg)					



Para obtener información más detallada, visite

MillerWelds.com/wirefeeders

Alimentadores de alambre



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



Guía de productos

Página	Clase	MIG	MIG pulsado ¹	RMD ²	Alambre fundente ²	Fuente de alimentación requerida	Tipo de alambre			Capacidad de diámetro del alambre	Características especiales	Aplicaciones habituales	
							Duro	Con núcleo fundente Blindado doble	Aluminio				
ArcReach® SuitCase® (8 y 12)	18	●	●	●	●	CC/CV	●	●	● CV ²	●	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	Capacidad de diámetro del carrete de 8 pulg. (SuitCase 8) o 12 pulg. (SuitCase 12), control de voltaje remoto sin cordón de control, impulsado por el voltaje del arco. Modelo ArcReach Suitcase 12 Heavy Duty disponible para uso con alambre de núcleo de diámetro grande de 3/32 pulg.	Construcción, fabricación en el sitio, mantenimiento en el campo
Alimentador inteligente ArcReach®	18	●	●	●	●	Equipado con ArcReach	●	●	●	●	0,035-0,045 pulg. (0,9-1,1 mm)	Capacidad de diámetro del carrete de 12 pulg., control de voltaje remoto sin cordón de control, requiere XMT 350 FieldPro conectado a energía trifásica o un motor equipado con ArcReach	Tuberías de procesos, refinerías, petroquímicas, centrales eléctricas, HVAC, tuberías de agua
SuitCase® 12RC	18	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	Capacidad de diámetro de carrete de 12 pulg., control de voltaje remoto estándar, impulsado por cordón de control de 14 clavijas	Mantenimiento en el campo, fabricación en el sitio
Serie 20 (básico y digital)	20	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	Cuatro rodillos de accionamiento de cambio rápido, medidores digitales, control de voltaje remoto (los medidores y el control de voltaje remoto son una opción de kit de campo en el modelo básico)	Fabricación, producción liviana y pesada
Serie 70 (74S y 74D) Simples y dobles	20	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	Cuatro rodillos de accionamiento de cambio rápido, control de voltaje remoto (opción del kit de campo en los modelos 74S), medidores digitales (solo 74D)	Fabricación, producción liviana y pesada
Serie 70 (74 MPa Plus) Simples y dobles	20	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm)	Antorchas XR-Aluma-Pro™ Plus o XR™-Pistol Plus para alimentar alambres blandos	Manufacturas que requieren varios tipos de alambres
Serie 70 Swingarc™ Simples y dobles	22	●	●	●	●	CV	●	●	●	● ³	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	Brazos de 12 y 16 pies, cuatro rodillos de accionamiento, control de soldadura ajustable	Fabricación, producción pesada y liviana
Configuraciones remotas serie 70 Simples y dobles	22	●	●	●	●	CV	●	●	●	● ³	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	Conjuntos de caja de control, cables y motor de accionamiento de alambre para brazos genéricos o automatización fija	Manufactura pesada y liviana, fabricación

Portátil

Banco

Clave de producto

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

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

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

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

Serie SuitCase®

Alimentadores portátiles

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

Características de la serie SuitCase

Característica	ArcReach				12RC
	8	12	12 HD	Smart	
Disponible con antorcha Bernard	●	●			●
Antorcha BTB 300 A S-Gun	●	●			
Antorcha Dura-Flux	●	●			
Antorcha PipeWorx				●	
Control de voltaje remoto (se requiere cordón de control)					●
Control de voltaje remoto (sin cable)	●	●	●	●	
Medidores digitales	●	●	●	●	●
Estuche resistente a impactos	●	●	●	●	●
Purga de gas	●	●	●	●	●
Avance lento del alambre	●	●	●	●	●
Alimenta alambre de 3/32 pulg.			●		



Se muestra la antorcha BTB Bernard 300 A.

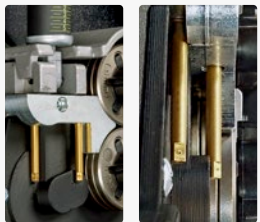
Nota: Los alimentadores ArcReach SuitCase son compatibles con generadores para soldadura impulsados por motor de combustión interna y fuentes de alimentación estándar, pero funcionan como equipos estándar sin capacidades de control remoto. La funcionalidad completa de ArcReach está disponible únicamente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

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

Definición del estándar de rendimiento

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

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



Los pasadores de la guía de entrada de fricción ultrabaja facilitan la carga del alambre sin deformarlo en el camino hacia los rodillos de accionamiento. Esto 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 del alambre y el amperaje, si se desea. Los medidores pueden verse claramente incluso a la luz solar directa.

Estuche exclusivo y durable

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

Rieles de deslizamiento incorporados para posicionamiento y durabilidad.

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

Los modelos ArcReach SuitCase están disponibles en dos tamaños.

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

Confiabilidad de primer nivel

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



La lengüeta de traba de la antorcha es para antorchas que 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 incidental con el cable de soldadura. Esto garantiza un suministro de gas de protección uniforme y libre de contaminantes a la antorcha. La válvula de gas con filtro doble evita la acumulación de suciedad que afectaría el flujo de gas.

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

Consulte el documento M/6.55

ArcReach Control remoto de la fuente de alimentación sin cordón. Con un alimentador ArcReach SuitCase y una fuente de alimentación ArcReach, puede cambiar el voltaje de salida en el alimentador y ahorrarse el traslado hasta la fuente de alimentación. No es necesario comprar, mantener, tender ni recoger un cable de control adicional. Esto ahorra tiempo y dinero. Consulte las páginas 44-46 y 78-84 para obtener información sobre las fuentes de alimentación y los motores ArcReach.

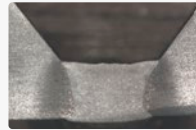
Sencillo cambio de procesos. Solo debe conectar el alimentador ArcReach a los conectores y estará listo para comenzar. Todos los controles pasan automáticamente al alimentador ArcReach.

Alimentadores con detección de voltaje diseñados para funcionar con voltaje de arco. Los alimentadores ArcReach SuitCase 8 y 12 funcionan con el voltaje de arco de casi cualquier fuente de alimentación. El alimentador inteligente ArcReach requiere XMT® 350 FieldPro™ (página 44) conectado a energía trifásica o un motor equipado con ArcReach (páginas 78-84).

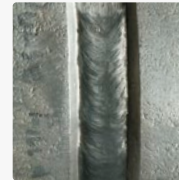
Soldado con alambre de diámetro grande. El modelo ArcReach SuitCase 12 Heavy Duty está específicamente diseñado para aplicaciones que usan alambre de núcleo de 3/32 pulg.

Características adicionales del alimentador inteligente ArcReach

Ofrece una excelente soldadura sinérgica RMD® y MIG pulsada 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 pulsada permiten que en los procedimientos con alambre y gas se elimine el tiempo dedicado al cambio de procesos. Además, los procesos de RMD y MIG pulsada reducen las fallas en la soldadura y eliminan el gas de respaldo en algunas aplicaciones de acero inoxidable y de cromo molibdeno.



Acero al carbono con RMD



Acero inoxidable con MIG pulsada

SuitCase® 12RC

Consulte el documento M/6.5

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

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

Industrial pesado

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

Procesos

- MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)
- RMD y MIG pulsada (GMAW-P) con alimentador inteligente ArcReach

Fuentes de alimentación sugeridas

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

Para ArcReach SuitCase 8 y 12

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

Para alimentador inteligente ArcReach

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

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

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

Antorchas sugeridas

- Antorchas Bernard® (pág. 25-26)

Accesorios más populares

- Cables de extensión (pág. 126) (solo para SuitCase 12RC, se requiere 1)
- Kit de caudalímetro 300343
- Filtro de gas de protección 195189

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

Modelo	Número de pieza*	Potencia de alimentación	Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura	Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Capacidad de tamaño máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto	
ArcReach	ArcReach SuitCase 8	(951726) con antorcha Bernard BTB 300 A (951727) con Bernard S-Gun (951728) con antorcha Bernard Dura-Flux (301457) Solo alimentador	Opera en voltaje de circuito abierto y voltaje de arco: 14-48 VCC/OCV máx. 110	330 A a un ciclo de trabajo del 60%	Alambre macizo 0,023-0,052 pulg. (0,6-1,4 mm) Núcleo fundente 0,030-5/64 pulg. (0,8-2,0 mm)	8 pulg. (203 mm), 14 lb (6,4 kg)	Altura: 12,75 pulg. (324 mm) Ancho: 7,25 pulg. (184 mm) Profundidad: 18 pulg. (457 mm)	28 lb (13 kg)	
	ArcReach SuitCase 12	(951729) con antorcha Bernard BTB 300 A (951730) con Bernard S-Gun (951731) con antorcha Bernard Dura-Flux (951732) con antorcha Bernard PipeWorx (301456) Solo alimentador		425 A a un ciclo de trabajo del 60%	Alambre macizo 0,023-0,052 pulg. (0,6-1,4 mm) Núcleo fundente 0,030-5/64 pulg. (0,8-2,0 mm)	12 pulg. (305 mm), 45 lb (20 kg)	Altura: 15,5 pulg. (394 mm) Ancho: 9 pulg. (229 mm) Profundidad: 21 pulg. (533 mm)	35 lb (15,9 kg)	
	ArcReach SuitCase 12 Heavy Duty	(301604) Solo alimentador		450 A a un ciclo de trabajo del 60%	Núcleo fundente 0,030-3/32 pulg. (0,8-2,4 mm)	12 pulg. (305 mm), 45 lb (20 kg)	Altura: 15,5 pulg. (394 mm) Ancho: 9 pulg. (229 mm) Profundidad: 21 pulg. (533 mm)	35 lb (15,9 kg)	
	Alimentador inteligente ArcReach	(951733) con antorcha Bernard PipeWorx (300935) Solo alimentador	XMT 350 FieldPro conectado a alimentación trifásica o un motor equipado con ArcReach	275 A a un ciclo de trabajo del 60%	50500 ppm (1,3-12,7 m/min) según el voltaje de arco	0,035-0,045 pulg. (0,9-1,1 mm)	12 pulg. (305 mm), 33 lb (15 kg)	Altura: 18 pulg. (457 mm) Ancho: 13 pulg. (330 mm) Profundidad: 21,5 pulg. (546 mm)	50 lb (23 kg)
	SuitCase 12RC	(951580) con antorcha Bernard BTB 300 A (301121) Solo alimentador	24 VCA, 10 A, 50/60 Hz	425 A a un ciclo de trabajo del 60%	50-700 ppm (1,3-17,8 m/min)	Alambre macizo 0,023-0,052 pulg. (0,6-1,4 mm) Núcleo fundente 0,030-5/64 pulg. (0,8-2,0 mm)	12 pulg. (305 mm), 45 lb (20 kg)	Altura: 15,5 pulg. (394 mm) Ancho: 9 pulg. (229 mm) Profundidad: 21 pulg. (533 mm)	31 lb (14,1 kg)

Serie 20

Alimentadores de banco industriales

Serie 70

Alimentadores de banco para servicio industrial pesado

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



Serie 20 digital

S-74D

S-74 MPA Plus

D-74 MPA Plus



Se muestra la antorcha BTB Bernard 300 A.

Los alimentadores **incluyen** un cordón de interconexión de 10 pies y están **disponibles** con una antorcha Bernard® y rodillos de accionamiento (consulte el cuadro en la página 21). La antorcha BTB 300 A (serie 20) y la antorcha BTB 400 A (serie 70, dos con modelos de dos alambres) incluyen rodillos de accionamiento de 0,035/0,045 pulg. y puntas de contacto Centerfire™.

Características de las series 20 y 70

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

● Estándar ● Opción de campo

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

Los rodillos de alimentación de cambio rápido estándar de Miller® ahorran tiempo.

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

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

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

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

Características adicionales de los alimentadores de la serie 70

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

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

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

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

Serie 20 (básica y digital)

Consulte el documento M/11.0

Alimentadores simples y económicos para fabricación y producción industrial.

Ideales para la mayoría de las aplicaciones con ciclo de trabajo alto que necesitan funcionar sin problemas todo el día.

Controles integrados de postquemado y de rampa del motor para un rendimiento de arranque y parada excelente.

El medidor digital (estándar en el modelo digital, opción de campo en el modelo básico) garantiza una mejor precisión en la configuración y lectura de los valores reales de voltaje, amperaje y velocidad de alimentación de alambre.

El control de voltaje remoto (estándar en el modelo digital, opción de campo en el modelo básico) del alimentador facilita los ajustes de las celdas de soldadura.

El control de avance inicial ajustable (estándar en el modelo digital, opción de campo en el modelo básico) mejora el rendimiento de inicio del arco con diversos alambres.

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

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

Los medidores digitales (solo modelos 74D) garantizan una mejor precisión en la configuración y lectura de los valores reales de voltaje, amperaje y velocidad de alimentación de alambre.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Solución recomendada para aluminio.

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



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

MIG pulsada sinérgica.

A medida que la velocidad del alambre aumenta o disminuye, los parámetros del pulso también aumentan o disminuyen para lograr la cantidad de potencia necesaria y reducen la necesidad de realizar ajustes adicionales.



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

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

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

Industrial  serie 20
Industrial pesado  serie 70

CVDC Usa con fuentes de alimentación de CC, modo CV.

Procesos

- MIG (GMAW) ▪ Núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsada (GMAW-P) con alimentador MPa Plus y fuente de alimentación MPa opcional

Fuentes de alimentación sugeridas

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

Antorchas sugeridas

- Antorchas Bernard® (pág. 25-26)
- XR-Aluma-Pro™ Plus y XR™-Pistol Plus (consulte 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)
- Kits de campo para serie 20 básica 301513 Medidor digital y control de voltaje remoto 301515 Control de avance inicial
- Kits de campo para serie 70 (74S) 194988 Control de voltaje remoto para modelos de un solo alambre 194991 Control de voltaje remoto para modelos de dos alambres
- Conjunto de suspensión 058435
- Cubiertas para carretes 057607 Para modelos serie 20 y 70 de un solo alambre y el lado izquierdo de modelos de dos alambres 090389 Para el lado derecho de modelos de dos alambres
- Conjunto de bobinadora de alambre 108008
- Hay configuraciones remotas disponibles. Consulte la página 22 y el documento M/3.0

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

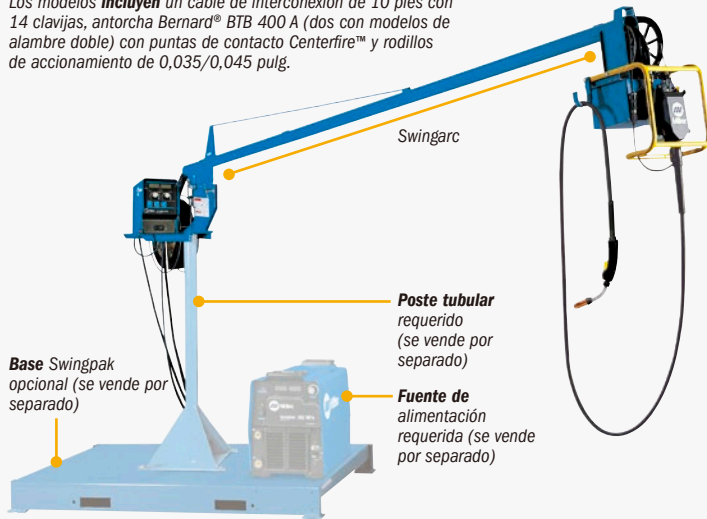
Modelo	Número de pieza*	Potencia de alimentación	Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Capacidad de tamaño máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto	
Serie 20	Básica (301499) Solo alimentador	24 VCA, 3,5 A, 50/60 Hz	75-750 ppm (1,9-19 m/min)	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	Bobina de 60 lb (27 kg) con conjunto de bobinadora de alambre opcional (108008)	Altura: 16 pulg. (406 mm) Ancho: 12,375 pulg. (314 mm) Profundidad: 27,875 pulg. (708 mm)	46 lb (21 kg)	
	Básica (951779) con antorcha Bernard BTB 300 A Digital (301499001) Solo alimentador Digital (951780) con antorcha Bernard BTB 300 A							
Serie 70 (Modelos de un solo alambre)	S-74S (951196) con antorcha Bernard BTB 400 A S-74D (951198) con antorcha Bernard BTB 400 A S-74 MPa Plus (951291) con antorcha Bernard BTB 400 A	24 VCA, 10 A, 50/60 Hz	50-780 ppm (1,3-19,8 m/min)	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	Bobina de 60 lb (27 kg) con conjunto de bobinadora de alambre opcional (108008)	Altura: 14 pulg. (356 mm) Ancho: 12,5 pulg. (318 mm) Profundidad: 28 pulg. (711 mm)	48 lb (21,2 kg)	
	Modelo MPa Plus Alambre duro 0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm) Aluminio** 0,035-1/16 pulg. (0,9-1,6 mm)							
Serie 70 (Modelos de dos alambres)	D-74S (951203) con antorcha Bernard BTB 400 A D-74D (951204) con antorcha Bernard BTB 400 A D-74 MPa Plus (951292) con antorcha Bernard BTB 400 A	24 VCA, 10 A, 50/60 Hz	50-780 ppm (1,3-19,8 m/min)	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	Bobina de 60 lb (27 kg) con conjunto de bobinadora de alambre opcional (108008)	Altura: 14 pulg. (356 mm) Ancho: 21 pulg. (533 mm) Profundidad: 35 pulg. (889 mm)	87 lb (39,5 kg)	
	Modelo MPa Plus Alambre duro 0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm) Aluminio** 0,035-1/16 pulg. (0,9-1,6 mm)							
Antorcha de empuje y arrastre opcional <i>(Solo para alimentadores MPa Plus)</i>		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)						
	XR-Aluma-Pro Plus (refrigerado por aire)	(301575)	(301574)	300 A a un ciclo de trabajo del 100%	70-780 ppm (1,8-19,8 m/min)	Aluminio** 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	Altura: 5 pulg. (127 mm) Ancho: 2,5 pulg. (64 mm) Longitud: 17 pulg. (432 mm)	2,5 lb (1,1 kg)
	XR-Aluma-Pro Plus (refrigerado con agua)	(301576)	(301577)	400 A a un ciclo de trabajo del 100%	70-780 ppm (1,8-19,8 m/min)	Aluminio** 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	Altura: 7,375 pulg. (187 mm) Ancho: 1,875 pulg. (48 mm) Longitud: 10,625 pulg. (270 mm)	2,9 lb (1,3 kg)
	XR-Pistol Plus (refrigerado por aire)	(300753)	(300754)	200 A a un ciclo de trabajo del 100%	70-780 ppm (1,8-19,8 m/min)	Aluminio** 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	Altura: 7,375 pulg. (187 mm) Ancho: 1,875 pulg. (48 mm) Longitud: 10,625 pulg. (270 mm)	2,2 lb (1 kg)
	XR-Pistol Plus (refrigerado con agua)	—	(300757)	400 A a un ciclo de trabajo del 100%	70-780 ppm (1,8-19,8 m/min)	Aluminio** 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	Altura: 7,375 pulg. (187 mm) Ancho: 1,875 pulg. (48 mm) Longitud: 10,625 pulg. (270 mm)	2,4 lb (1,1 kg)

Serie 70 Swingarc™

Consulte el documento M/13.11

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

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



El tamaño de los modelos de uno o dos alambres con brazos de 12 o 16 pies permite admitir diferentes disposiciones de celdas de soldadura (área de trabajo de 24 o 32 pies de diámetro).

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

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

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

Industrial pesado

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

Procesos

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

Fuentes de alimentación/ antorchas sugeridas

- Igual que la serie 70

Accesorios más populares

- Swingpak™ Base 183997
- Poste tubular con base de 18 pulg. 149838 4 pies 149839 6 pies

Portacarrete simple/doble para poste de 6 pies

300352
Poste tubular no incluido:
Diseñado para montar el cubo del carrete a 36 pulgadas de la base a fin de facilitar la instalación del carrete de alambre.



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

Modelo	Números de pieza del modelo de un solo alambre	Números de pieza del modelo de dos alambres	Potencia de alimentación	Velocidad de alimentación de alambre	Capacidad de diámetro del alambre	Capacidad de tamaño máxima del carrete	Peso neto con alimentador
Brazo de 12 pies (3,7 m)	SS-74D12 (951526) c/S-74D SS-74 MPa Plus-12 (951438) c/S-74 MPa Plus	DS-74D12 (951535) c/D-74D DS-74 MPa Plus-12 (951441) c/D-74 MPa Plus	24 VCA, 10 A, 50/60 Hz	50-780 ppm (1,3-19,8 m/min)	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	Bobina de 60 lb (27 kg) con conjunto de bobinadora de alambre opcional (108008)	Modelo de un solo alambre: 160 lb (73 kg)
Brazo de 16 pies (4,9 m)	SS-74D16 (951527) c/S-74D SS-74 MPa Plus-16 (951439) c/S-74 MPa Plus	DS-74D16 (951536) c/D-74D DS-74 MPa Plus-16 (951442) c/D-74 MPa Plus					Modelo de dos alambres: 207 libras (94 kg)
							Modelo de un solo alambre: 210 lb (95 kg) Modelo de dos alambres: 280 lb (127 kg)

Configuraciones remotas de la serie 70

Consulte el documento M/3.0

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



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

Caja de control de un solo alambre
300881 S-74S
300882 S-74D
300738 S-74 MPa Plus

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



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

Cable de control del motor
11 conductores

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



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

Caja de control de dos alambres
300886 D-74S
300887 D-74D
300739 D-74 MPa Plus

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

Industrial pesado

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

Procesos

- MIG (GMAW) ▪ Núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsada (GMAW-P) con 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) 254864050 50 pies (15,2 m) Solo para configuraciones de MPa Plus; un solo alambre o lado izquierdo de dos alambres.



▪ Base del alimentador 195369 Para su uso con alambre en carrete.
Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.



Para obtener información más detallada, visite

MillerWelds.com/guns-torches



Guía de productos

Página	Clase					Tipo de alambre			Capacidad de diámetro del alambre	Longitudes de cable disponibles	Aplicaciones habituales
	MIG	MIG pulsada	Núcleo fundente*	Duro	Con núcleo fundente	Blindado doble	Autoblindado	Aluminio			
23	●	●	●	●	●	●	●	●	0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm)	10 pies	Fabricación de acero industrial liviano
23	●	●	●	●	●	●	●	●	0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm)	10, 12 o 15 pies	Fabricación de acero industrial liviano
24	●	●	●	●	●	●	●	●	0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm)	10 pies	Fabricación de acero industrial liviano
24	●	●	●	●	●	●	●	●	0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm)	10, 12 o 15 pies	Fabricación de acero industrial
24	●	●	●	●	●	●	●	●	0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm)	15 pies	Fabricación de acero industrial
25	●	●	●	●	●	●	●	●	0,023-1/8 pulg. (0,6-3,2 mm)	10, 15, 20 o 25 pies	Fabricación de acero industrial pesado
26	●	●	●	●	●	●	●	●	0,023-1/8 in (0,6-3,2 mm)	8, 10, 12, 15, 20 o 25 pies	Fabricación de acero industrial pesado
26	●	●	●	●	●	●	●	●	0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm)	8, 10, 12, 15, 20 o 25 pies	Fabricación de acero industrial pesado
26	●	●	●	●	●	●	●	●	1/16-3/32 pulg. (1,6-2,4 mm)	8, 10, 12, 15, 20 o 25 pies	Fabricación de acero industrial pesado
26	●	●	●	●	●	●	●	●	0,045-5/64 pulg. (1,2-2,0 mm)	8, 10, 12, 15, 20 o 25 pies	Fabricación de acero industrial pesado
27	●	●	●	●	●	●	●	●	Modelos 100/200/3035: 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) Modelo 150: 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm)	Modelo 100: 12 pies Modelo 150/200/3035: 20 pies	Fabricación de aluminio industrial liviano
28	●	●	●	●	●	●	●	●	0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	15 o 30 pies	Fabricación de aluminio industrial
29	●	●	●	●	●	●	●	●	0,030-0,047 in (0,8-1,2 mm)	25 pies	Fabricación de aluminio industrial
29	●	●	●	●	●	●	●	●	0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	15, 25 o 35 pies	Fabricación de aluminio industrial pesado
29	●	●	●	●	●	●	●	●	0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	XR-Pistol: 15 o 30 pies XR-Pistol-Pro: 15, 25 o 35 pies	Fabricación de aluminio industrial liviano

Acero

Aluminio

Clave de producto

Clase: ● Industrial liviano ● Industrial ● Industrial pesado Capacidad: ● Diseño específico para este proceso ● Capacidad para este proceso
*Ciertos alambres con blindaje propio requieren salida de CV. Miller recomienda una fuente de alimentación de CV siempre que sea posible.

Antorchas MIG MIGmatic™ Serie M

Consulte el documento AY/15.0

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



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

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

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

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

Industrial liviano ●

Procesos

- MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)

Fuentes de alimentación sugeridas

- Millermatic® 141/211 (M-100/M-150) (pág. 7)
- Multimatic® 200 (M-150) (pág. 37)
- Multimatic® 215 (M-100/M-150) (pág. 37)

Accesorios más populares

- Kits de consumibles MIGmatic serie M (pág. 121)
234607 0,023 pulg. (0,6 mm)
234608 0,030 pulg. (0,8 mm)
234609 0,035 pulg. (0,9 mm)
- Antorchas MIGmatic serie M AccuLock™ Kit de conversión 1880269
Permite actualizar las antorchas MIG M-100 y M-150 a boquillas y puntas de contacto AccuLock™ MDX™ (pág. 24)

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

Modelo	Número de pieza	Longitud del cable	Salida nominal	Ciclo de trabajo nominal	Capacidad de diámetro del alambre	Peso neto de la antorcha sola
M-100	(248282)	10 pies (3 m)	100 A	100% con gas CO ₂ , 60% con gas mezclado	0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm)	3.2 lb (1.5 kg)
M-150	(249039)	10 pies (3 m)	150 A	100% con gas CO ₂ , 60% con gas mezclado	0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm)	4.4 lb (2.0 kg)
	(249040)	12 pies (3,7 m)				4.7 lb (2.1 kg)
	(249041)	15 pies (4,6 m)				6.0 lb (2.7 kg)

Antorchas MIG Serie MDX™

Consulte el documento AY/15.5

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



El mango ergonómico duradero cuenta con sobremoldeado de goma que mejora el agarre y un acoplamiento giratorio trasero que reduce el cansancio del soldador.

Los consumibles AccuLock™ prolongan la vida útil y ofrecen una alimentación de alambre superior. Consulte a continuación para obtener más información.

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

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



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

Consumibles AccuLock™ MDX™

Consulte el documento AY/15.5

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

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

Maximice la conductividad eléctrica y la vida útil de la punta. La superficie de contacto cónica entre la punta de contacto y el difusor de gas fija las puntas en su lugar para brindar un rendimiento óptimo.

Actualícese a los consumibles AccuLock S para aumentar la duración y la vida útil si usa las antorchas en aplicaciones de soldadura pulsada o más industriales. Consulte la página 25 para más información.



Juegos de consumibles para antorchas MIG serie MDX



Para MDX-100 con AccuLock MDX

- 1880272** 0,023 pulg. (0,6 mm)
- 1880273** 0,030 pulg. (0,8 mm)
- 1880274** 0,035 pulg. (0,9 mm)

Para MDX-250 con AccuLock MDX

- 1880275** 0,030 pulg. (0,8 mm)
- 1880276** 0,035 pulg. (0,9 mm)
- 1880277** 0,045 pulg. (1,2 mm)

Para MDX-250 con AccuLock S

- 1880278** 0,035 pulg. (0,9 mm)
- 1880279** 0,045 pulg. (1,2 mm)

Los kits incluyen diez puntas de contacto, una boquilla, un difusor y una caja de almacenamiento de consumibles. Ambos kits para la antorcha MDX-250 incluyen además un aislante de cuello.

Industrial liviano ● MDX-100

Industrial ● MDX-250/250 EZ-Select

Procesos

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

Fuentes de alimentación sugeridas

Para MDX-100

- Millermatic® 141/211 (pág. 7)
- Multimatic® 215 (pág. 37)
- Multimatic® 220 CA/CC (pág. 38)

Para MDX-250

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

Para MDX-250 EZ-Select

- Millermatic® 255 (pág. 9)
- Multimatic® 255 (pág. 40)

Consumibles más populares

Consumibles AccuLock

Revestimientos (pulgadas)

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

Difusores

- D-M100** MDX-100
- D-M250** MDX-250
- D-MA250M** MDX-250 AccuLock S para conversión

Boquillas MDX-100 (pulgadas)

- NS-M1200B** 1/2 ID, al ras, latón
- NS-M1200C** 1/2 ID, al ras, cobre
- NS-MFLX** Boquilla sin gas

Boquillas MDX-250 (pulgadas)

AccuLock MDX

- N-M1200C** 1/2 ID, al ras, cobre
- N-M1218C** 1/2 ID, 1/8 rec., cobre
- N-M5800C** 5/8 ID, al ras, cobre
- N-M5818C** 5/8 ID, 1/8 rec., cobre
- N-M58XTC** 5/8 ID, 1/8 ext., cobre

AccuLock S

- N-A5800CM** 5/8 ID, latón, cobre
- N-A5818CM** 5/8 ID, 1/8 rec., cobre
- N-A5814CM** 5/8 ID, 1/4 rec., cobre

Puntas de contacto (pulgadas)

AccuLock MDX

- T-M023** 0,023
- T-M030** 0,030
- T-M035** 0,035
- T-M045** 0,045
- T-M047** 3/64

AccuLock S

- T-A023CHM** 0,023
- T-A030CHM** 0,030
- T-A035CHM** 0,035
- T-A039CHM** 0,039
- T-A045CHM** 0,045

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

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.

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

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



Elija diversos estilos de cuellos, mangos y gatillos para optimizar la ergonomía del soldador y el acceso a la soldadura. Posteriormente, estandarice los equipos con una sola línea de consumibles para simplificar el mantenimiento y contener los costos. **Consulte el cuadro a continuación para ver una antorcha MIG BTB preconfigurada o visite MillerWelds.com para ver una lista completa. Para configurar la antorcha MIG BTB, visite Tregaskiss.com/ConfigureMyGun**

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

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

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

Carga y bloqueo para una alimentación de alambre impecable

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

Reducción de piezas, aumento de precisión

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

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



Industrial pesado ●

Procesos

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

Calificaciones de ciclos de trabajo

- 100 % con CO₂
- 60 % con gases mixtos

Alimentadores sugeridos

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

Fuente de alimentación sugerida

- Millermatic® 350P (pág. 10)

Consumibles más populares

Consumibles Centerfire™

Difusores (A)

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

Boquillas de latón (pulgadas)

- NS-1218B 1/2 ID, 1/8 rec., pequeñas

Boquillas de cobre (pulgadas)

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

Puntas de contacto (pulgadas)

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

Consumibles Quik Tip™

Difusores (A)

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

Boquillas de cobre enchapadas (pulgadas)

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

Puntas de contacto (pulgadas)

- T1035 0,035
- T1045 0,045

Consumibles TOUGH LOCK®

Difusores (A)

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

Boquillas de cobre (pulgadas)

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

Puntas de contacto (pulg.)

- 403-14-35-25 0,035 SD
- 403-20-35-25 0,035 HD
- 403-14-45-25 0,045 SD
- 403-20-45-25 0,045 HD
- 403-20-52-25 0,052 HD
- 403-20-116-25 1/16 HD

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



Para obtener información más detallada, visite Tregaskiss.com



Antorchas semiautomáticas Bernard®

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



Mango recto
(se muestra con
cubierta de boquilla
corta opcional)

Mango curvo

Antorchas MIG Clean Air™ de extracción de humo

Consulte el documento de Bernard SP-CLA

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

Antorcha Clean Air de mango recto

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

Antorcha Clean Air de mango curvo

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



Revestimiento de cable de energía fijo

Revestimiento de cable de energía reemplazable

Antorchas con núcleo fundente y blindaje propio Dura-Flux™

Consulte el documento de Bernard SP-DF

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

Antorcha Dura-Flux con revestimiento de cable de energía fijo

- El cable de energía de bobina única de acero para servicio extremadamente pesado es muy resistente a las torceduras
- Los consumibles Centerfire son fáciles de usar y tienen alto desempeño. Ofrecen mejores inicios de arco, menos salpicaduras y soldaduras más uniformes

Antorcha Dura-Flux con revestimiento de cable de energía reemplazable

- El revestimiento de cable de energía reemplazable permite el mantenimiento rápido y fácil del cable de energía
- Los consumibles Quik Tip ofrecen excelentes características de transferencia de calor y conductividad eléctrica

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



Consumibles Centerfire™

Consulte el documento SP-CFC

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



Consumibles Quik Tip™

Consulte el documento de Bernard SP-QTC

- Solo se requiere un giro rápido para instalar las puntas de contacto
- El bloqueo cónico con rosca aumenta la vida útil de la punta, y permite una transferencia de calor y una conductividad eléctrica excelentes
- Posición fija de la punta de contacto para capacidad de repetición y soldaduras de calidad uniforme



Consumibles TOUGH LOCK®

Consulte el documento de Bernard SP-TLC

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



Para obtener información más detallada, visite Tregaskiss.com



Industrial pesado ●

Procesos

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

Calificaciones de ciclos de trabajo

- 100 % con CO₂
- 60 % con gases mixtos

Alimentadores sugeridos

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

Fuente de alimentación sugerida

- Millermatic® 350P (pág. 10)

Extractor de humo de soldadura sugerido

- FILTAIR® 130 (pág. 103)

Consumibles más populares

Consumibles Centerfire™

Difusores (A)

DS-1 300, pequeños

D-1 400, 500, 600, grandes

Boquillas de cobre (pulgadas)

NS-5818C 5/8 ID, 1/8 rec., pequeñas

N-5818C 5/8 ID, 1/8 rec., grandes

N-5814C 5/8 ID, 1/4 rec., grandes

N-3414C 3/4 ID, 1/4 rec., grandes

Puntas de contacto (pulgadas)

T-035 0,035

T-045 0,045

T-052 0,052

T-062 1/16

Aislante de punta de contacto

7010024 solo para antorcha Dura-Flux con revestimiento de cable de energía fijo.

Soporte de punta de contacto

7010026 solo para antorcha Dura-Flux con revestimiento de cable de energía fija.

Consumibles Quik Tip™

Difusores (A)

D118Q 300, 400

D114Q 500, 600

Boquillas de cobre enchapadas (pulgadas)

N1C58Q 5/8 ID

N1C34Q 3/4 ID

Puntas de contacto (pulgadas)

T1035 0,035

T1045 0,045

T1116 1/16

Aislante de punta de contacto

7010062 solo para antorcha Dura-Flux con revestimiento de cable de energía reemplazable.

Consumibles TOUGH LOCK®

Difusores (A)

404-44-25 300, 400, 500, 600 HD

Boquillas de cobre (pulgadas)

401-6-62 5/8 ID, 1/8 rec., HD

401-5-75 3/4 ID, 1/4 rec., HD

Puntas de contacto (pulgadas)

403-20-35-25 0,035 HD

403-20-45-25 0,045 HD

403-20-52-25 0,052 HD

403-20-116-25 1/16 HD

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

Antorchas portacarrete Spoolmate™

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



Spoolmate 100

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

Spoolmate 100 Consulte el documento M/1.45.

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

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

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

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

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



Spoolmate 150

Spoolmate 150 Consulte el documento M/1.46.

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

El cable de conexión directa de 20 pies con alivio de tensión de servicio pesado ofrece un alcance mayor y accesibilidad para el trabajo.

Tubo para cabezal de servicio pesado.

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

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

¡PORTÁTIL!



Spoolmate 200

Spoolmate 200 Consulte el documento M/1.47.

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

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

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

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

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

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



Spoolmate 3035

Spoolmate 3035 Consulte el documento M/1.5.



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

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

Liviana y bien equilibrada, gran comodidad para el operario.

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

Conjunto de tubo para cabezal de fácil extracción.

Industrial liviano 
CV DC  *Uso con fuentes de alimentación de CC, modo CV.*

Procesos

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

Fuentes de alimentación sugeridas

Para Spoolmate 100

- Millermatic® 141/211 (pág. 7)
- Multimatic® 200/215 (pág. 37)
- Multimatic® 220 CA/CC (pág. 38)
- Multimatic® 235 (pág. 39)
- Syncrowave® 210 (pág. 54) (Requiere kit de accesorios MIG 301254)

Para Spoolmate 150

- Millermatic® 211 (pág. 7)
- Multimatic® 200 (pág. 37) (eficaz con número de serie MF364047N)
- Multimatic® 215 (pág. 37)
- Multimatic® 220 CA/CC (pág. 38)
- Multimatic® 235 (pág. 39)
- Syncrowave® 210 (pág. 54) (Requiere kit de accesorios MIG 301254)

Para Spoolmate 200

- Millermatic® 252 (pág. 8)
- Millermatic® 255 (pág. 9)
- Multimatic® 235 (pág. 39)
- Multimatic® 255 (pág. 40)
- Bobcat™ 200 Air Pak™ (pág. 75)

Para Spoolmate 3035

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

Accesorios más populares

Para Spoolmate 200

- Tubo para cabezal de 45 grados 300591
- Tubo para cabezal con extensión de 9 pulg. 300592
- Tubo para cabezal de 5 pulg. 243385

- Cable adaptador Spoolmatic 195287 Permite la conexión con los modelos anteriores Millermatic 210 y 212 (no Auto-Set).

Para Spoolmatic 3035

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

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

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

Antorchas portacarrete Spoolmatic®

Alimentador de alambre de aluminio portátil para aplicaciones industriales.



Spoolmatic

¡PORTÁTIL!



Spoolmatic Pro

Spoolmatic Consulte el documento M/1.73

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

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

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

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

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

Spoolmatic Pro (características adicionales)

Consulte el documento M/1.76

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

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

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

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

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

Industrial **CC CV DC**

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

Procesos

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

Fuentes de alimentación sugeridas

Para Spoolmatic (solo modelos que no son Pro)

- Millermatic® 252 (pág. 8)
- Millermatic® 255 (pág. 9)
- Millermatic® 350P/350P Aluminio (pág. 10)
- Multimatic® 235 (pág. 39)
- Multimatic® 255 (pág. 40)

Para ambos modelos Spoolmatic

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

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

- AlumaPower™ MPa (pág. 11)
- Invision™ MPa (pág. 14)
- Serie XMT® (pág. 42-45)
- Dimension™ 650/650 ArcReach® (pág. 46)
- Serie Trailblazer® (pág. 78, 81)

Accesorios más populares

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

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

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

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

Miller recommends



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



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

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

Antorchas de empuje y arrastre XR™

Las antorchas XR-Aluma-Pro y XR-Pistol funcionan en conjunto con máquinas XR-AlumaFeed SuitCase o Millermatic seleccionadas para ofrecer la mejor solución en aplicaciones de empuje y arrastre.

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

  Use 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 pulsada (GMAW-P) con fuente de alimentación de pulso opcional

Alimentadores/ controles sugeridos

- XR-AlumaFeed® SuitCase® (pág. 11)

Fuentes de alimentación sugeridas

- Millermatic® 252 (pág. 8)
- Millermatic® 255 (pág. 9) (solo antorchas XR-Aluma-Pro y XR-Pistol-Pro)
- Millermatic® 350P/350P Aluminio (pág. 10)
- Multimatic® 255 (pág. 40) (solo antorchas XR-Aluma-Pro y XR-Pistol-Pro)

Estas fuentes de energía requieren XR-AlumaFeed SuitCase

- AlumaPower™ MPa (pág. 11)
- Deltaweld® 350/500 (pág. 12) (solo modelos con tomacorriente de 14 clavijas)
- Invision™ MPa (pág. 14)
- Serie XMT® (pág. 42-45)
- Serie Trailblazer® (pág. 78, 81)

Accesorios más populares

- Kit de revestimiento para alambre duro 198377

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



XR-Aluma-Pro Lite

XR-Aluma-Pro

¡PORTÁTIL!



XR-Pistol



XR-Pistol-Pro

Hay disponibles tubos para cabezal roscados de cambio rápido que se giran 360 grados en distintas curvas y longitudes para las soldaduras más difíciles de alcanzar. Más de 30 estilos según la aplicación y la preferencia del soldador.

Configuración de tensión del alambre (excepto XR-Pistol). La configuración de tensión específica para 4000 y 5000 garantiza el mejor rendimiento de alimentación y un arco de gran uniformidad.

Construcción de 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 llegar a soldaduras difíciles de alcanzar.

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

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

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

XR™ -Pistol Consulte el documento M/1.73.

Antorcha confiable y económica para aplicaciones industriales livianas o medianas.

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

Resultados excepcionales en soldadura de aluminio para aplicaciones industriales pesadas.

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

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

*Depende de la caja de control o de la máquina Millermatic empleadas.

**XR-Aluma-Pro y XR-Pistol-Pro requieren el kit de alambre (230708) para antorcha para impulsar un alambre de 1/16 pulg. (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 (refrigerado por aire)	—	(300948)	—	—	175 A a un ciclo de trabajo del 60%	70-900 ppm (1,8-23 m/min)	Aluminio 0,030-0,047 pulg. (0,8-1,2 mm)	Altura: 4 pulg. (102 mm) Ancho: 1,9 pulg. (48 mm) Longitud: 15 pulg. (381 mm)	2.0 lb (0.9 kg)
XR-Aluma-Pro (refrigerado por aire)	(301568)	(301569)	—	(301570)	300 A a un ciclo de trabajo del 100%	70-900 ppm (1,8-23 m/min)	Aluminio** 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	Altura: 5 pulg. (127 mm) Ancho: 2,5 pulg. (64 mm) Longitud: 17 pulg. (432 mm)	2.5 lb (1.1 kg)
XR-Aluma-Pro (refrigerado con agua)	(301571)	(301572)	—	(301573)	400 A a un ciclo de trabajo del 100%				2.9 lb (1.3 kg)
XR-Pistol (refrigerado por aire)	(198127)	—	(198128)	—	200 A a un ciclo de trabajo del 100%	70-875 ppm (1,8-22,2 m/min)	Aluminio 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	Altura: 7,375 pulg. (187 mm) Ancho: 1,875 pulg. (48 mm) Longitud: 10,625 pulg. (270 mm)	2.2 lb (1 kg)
XR-Pistol (refrigerado con agua)	(198129)	—	(198130)	—	400 A a un ciclo de trabajo del 100%				2.4 lb (1.1 kg)
XR-Pistol-Pro (refrigerado por aire)	(300782)	(300783)	—	(300784)	200 A a un ciclo de trabajo del 100%	70-900 ppm (1,8-23 m/min)	Aluminio** 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)		2.2 lb (1 kg)
XR-Pistol-Pro (refrigerado con agua)	(300786)	(300787)	—	(300788)	400 A a un ciclo de trabajo del 100%				2.4 lb (1.1 kg)



Automatización

Para obtener información más detallada, visite MillerWelds.com/automation



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

Si necesita piezas o asistencia en automatización: llame al 1-630-653-6819 o escriba a MWAService@MillerWelds.com

PERFORMARC™ ROBOTIC WELDING SYSTEM



Una familia de celdas de automatización prediseñadas para aumentar la productividad y mejorar la calidad de la soldadura.

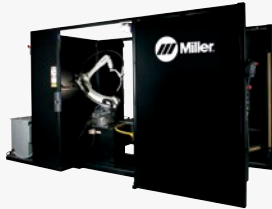
Instalación rápida. El cableado y el armado previos facilitan y aceleran la configuración. La mayor parte de los sistemas se ponen en funcionamiento en menos de dos horas después de la entrega (conexión de energía, cableado, gas, utillaje de instalación/montaje).

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

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

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

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



PA250M 250 lb/lado, tabla indexada manualmente de 60 pulg.
PA350S 350 lb/lado, tabla con indexación mediante servo de 66 pulg.
PA1500SW 1,500 lb//lado, tabla con indexación mediante servo de 92 o 108 pulg.

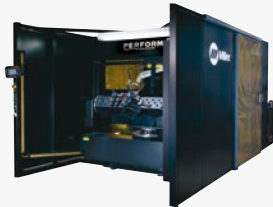
Lado a lado Sistema de carga y descarga de dos estaciones



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

PA1100SS 1100 lb/lado, 120 pulg. de largo x 44 pulg. de diámetro de giro
PA2200SS 2200 in/lado, 120 pulg. de largo x 66 pulg. de diámetro de giro

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



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

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

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



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

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

Sistema de soldadura/recubrimiento láser



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

Solución integrada de láser con gestión de cable de fibra.

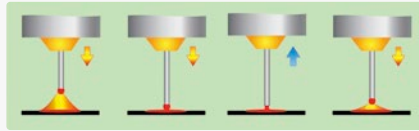
- Procesos autógenos, de alambre caliente, de alambre frío o híbridos
- Gabinete seguro para el láser de Clase 1
- Disponible con configuraciones de láser de diodo o fibra

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

Si necesita piezas o asistencia en automatización: llame al 1-630-653-6819 o escriba a MWAService@MillerWelds.com

Proceso de alambre activo (AWP)

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



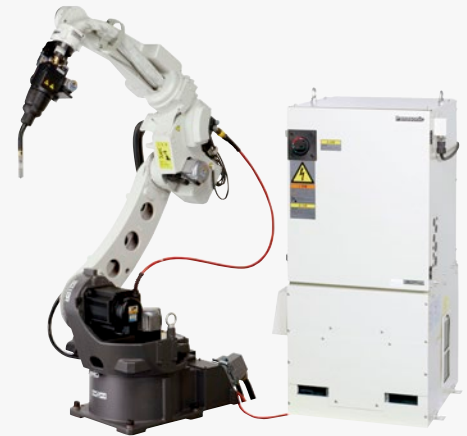
Control de las salpicaduras. Las salpicaduras son prácticamente eliminadas en todas las etapas de la soldadura mediante el uso de argón 90/10 o CO₂ al 100%.

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

Flexibilidad. Se pueden lograr grandes variaciones en el ángulo de la antorcha, lo que permite que empuje y tire del alambre hacia y fuera de las esquinas sin aumentar las salpicaduras.

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

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



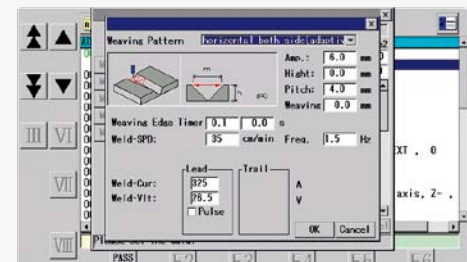
Soldadura de placas gruesas

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

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

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

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



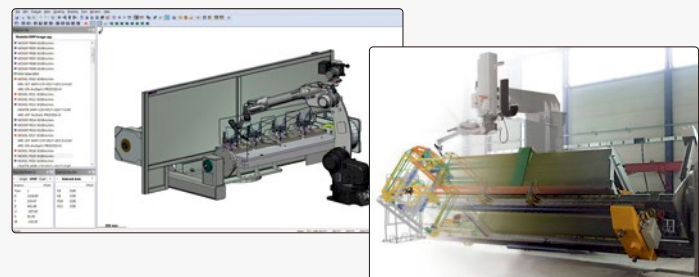
Programación y simulación en PC (DTPS)

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

Software especializado para generar programas y simular las trayectorias definidas en una PC.

Programación en lenguaje nativo. El mismo lenguaje y las mismas funciones que el técnico verá en la consola de control, lo que permite generar el programa sin conexión de manera más fácil que en los sistemas basados en código de la competencia.

Transferencia más simple de los archivos. Traslade programas de los robots entre tipos de robots, tamaños y generaciones de controladoras.



Componentes de automatización



Fuentes de alimentación Auto-Continuum™ (pág. 16)



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



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



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



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



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

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

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.



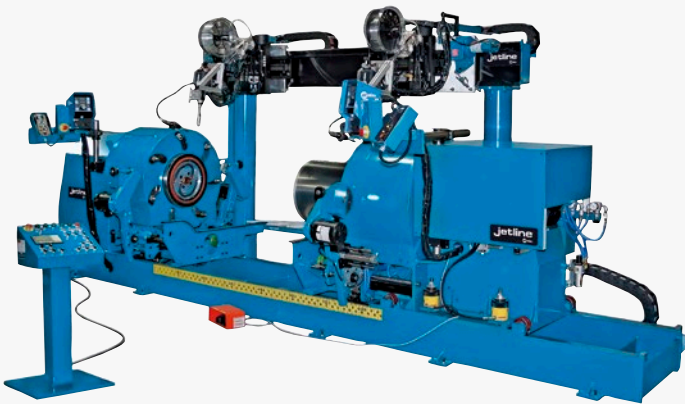
Sistemas de soldadura con costura longitudinal



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

- El recorrido y el posicionamiento de alta precisión facilitan la precisión de la soldadura
- Una solución completa en una única fuente
- 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 pinza 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 de hasta 96 pulg. (diám. ext.)
 - Banco: soldadora de costura pequeña para soldar piezas más cortas y pequeñas

Sistemas de soldadura circunferencial



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

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

Manipuladores de cabezal de soldadura



Los manipuladores de cabezal de soldadura de precisión Jetline son una solución universal para posicionar cabezales en aplicaciones de soldadura circunferenciales y lineales. Con una variedad de sistemas de control, accesorios empernados 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
- El botón pulsador remoto colgante permite operar el manipulador del cabezal de soldadura
- El rango incluye:
 - 6 x 6 pies
 - 9 x 9 pies
 - 12 x 12 pies

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

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

Controlador 9900



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

- Panel de pantalla táctil de gran tamaño de 15 pulgadas con PC industrial
- Interfaz gráfica de fácil uso y fácil programación con términos estándar en la industria
- Representación gráfica de los parámetros durante la soldadura y la programación
- La configuración estándar controla hasta 15 canales
- Comunicación mediante Ethernet y fibra óptica para mayor flexibilidad y velocidad
- Opciones de software

Controlador 9700



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

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

Control de la longitud del arco



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

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

Alimentación de alambre frío



El alimentador de alambre frío Jetline se usa en aplicaciones de soldadura por arco de tungsteno protegida por gas (GTAW) y soldadura por arco de plasma (PAW) automatizadas para agregar "relleno" a una junta de soldadura.

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



Antorchas robóticas Tregaskiss®

Disponibles con todos los sistemas robóticos de soldadura PerformArc®, las antorchas MIG robóticas completamente configurables Tregaskiss TOUGH GUN® TA3 y CA3 están diseñadas para un rendimiento preciso, confiable y repetible que maximiza el tiempo de funcionamiento y la producción. El cambio a consumibles AccuLock™ R no afecta el punto central de la herramienta (TCP).



Antorcha MIG TOUGH GUN TA3

Antorcha MIG TOUGH GUN CA3

Antorchas MIG refrigeradas por aire

Consulte los documentos Tregaskiss SP-TA3 y SP-CA3

Antorcha MIG TA3 robótica (interna para el brazo del robot)

- Disponibles en modelos de 350 amperes a un ciclo de trabajo del 100 por ciento (gases mezclados)
- Disponible como paquete completo desde la clavija de potencia hasta la punta de contacto
- La pinza de cuello duradera ofrece una fuerza de sujeción uniforme para repetibilidad y precisión de TCP
- Disponible con consumibles AccuLock™ R o TOUGH LOCK®

Antorcha MIG TA3 robótica (externa para el brazo del robot)

- Disponibles en modelos de 385 amperes a un ciclo de trabajo del 100 por ciento (gases mezclados)
- El cable único reemplazable reduce el tiempo de inactividad mediante una reparación más rápida y una vida útil de servicio más extensa
- La guía de cable minimiza el estrés en la conexión del cable cuando el robot se articula
- La pinza de cuello duradera ofrece una fuerza de sujeción uniforme para repetibilidad y precisión de TCP
- Disponible con consumibles AccuLock™ R o TOUGH LOCK®

Antorchas automática fijas Tregaskiss®

Las antorchas MIG automáticas fijas Tregaskiss están diseñadas para aplicaciones de automatización de utillaje para grandes tiradas que requieren una antorcha MIG simple, duradera y con capacidad de repetición. Estas antorchas automáticas pueden configurarse con la misma familia de consumibles AccuLock que las antorchas MIG Bernard® semiautomáticas o las antorchas MIG robóticas Tregaskiss, lo cual simplifica el inventario.

Antorchas MIG refrigeradas por aire

Consulte el documento Tregaskiss M033

Antorcha MIG MA1 automática

- Disponible en modelos de 350 y 385 A
- Alivio de tensión con protector que evita torceduras y la abrasión
- Cuello refrigerado por aire, hecho de aluminio de calidad de aviación

Antorchas MIG refrigeradas con agua

Consulte los documentos Tregaskiss M033 y SP-WCA

Antorcha MIG MW1 automática

- Disponible en modelos de 500 (MW15) y 600 (MW16) A
- Alivio de tensión con protector que evita torceduras y la abrasión
- Cuello de acero inoxidable enfriado por agua con soldadura de plata y a prueba de fugas
- El modelo de 600 A refrigerado con agua cuenta con una boquilla roscada de servicio pesado

Antorcha MIG AW2 automática

- Disponible en modelos de 600 A con y sin cable
- Las antorchas equipadas con cable de energía están disponibles en longitudes de 3 a 25 pies y en incrementos de 1/2 pie
- Las conexiones roscadas internas se mantienen bien sujetas dentro del cuerpo de compresión antivibración, lo cual favorece la conectividad eléctrica y prolonga la vida útil
- No compatible con revestimientos QUICK LOAD



Antorcha MIG MA1

Antorcha MIG MW1

Antorcha MIG AW2

Industrial ●

Proceso • MIG (GMAW)

Robots compatibles para antorchas robóticas refrigeradas por aire

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

Paquetes

- Sistemas PerformArc (pág. 30)

Accesorios más populares

- Tecnología TOUGH GUN I.C.E.™ que agrega enfriamiento con agua a las antorchas refrigeradas por aire para mejorar el ciclo de trabajo.
- Accesorio para comprobar el cuello
- Fresadoras TOUGH GUN TT3 (pág. 35)

Consumibles más populares

Consumibles R AccuLock™

Difusores TA3, CA3 y MA1

D-ATSH Deslizables

D-ATTH Roscados

Difusores MW1

D-ATSH Deslizables (500 amp)

D-ATTH-MW1 Roscados (600 amp)

Difusor AW2

D-ATSH-AW2 Deslizable

Boquillas TA3, CA3 y MA1 (pulgadas)

Deslizables

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

401-30-62 5/8 ID, 1/8 saliente

401-87-62 5/8 ID, 1/8 saliente, cónica

Roscadas

401-14-62 5/8 ID, 1/8 empotrada

401-20-62 5/8 ID, 1/8 saliente, cónica

401-30-62T 5/8 ID, 1/8 saliente

Boquillas MW1 (pulgadas)

Deslizables (500 amp)

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

401-5-62 5/8 ID, 1/4 empotrada

Roscadas (600 amp)

601-6-62 5/8 ID, 1/8 empotrada

601-5-75 3/4 ID, 1/4 empotrada

Boquilla deslizable AW2

5627 3/4 ID, 1/8 empotrada

Puntas de contacto (pulgadas)

T-A039CH 0,039 cobre

T-A045CH 0,045 cobre

T-A039WH 0,039 HDP

T-A045WH 0,045 HDP

T-A052WH 0,052 HDP

Revestimientos QUICK LOAD® de 6 pies

Revestimientos TA3, CA3, MA1 y MW16 (pulgadas)

415-35-6Q 0,035-0,045

415-116-6Q 0,045-1/16

Revestimientos TA3 y CA3 (pulgadas)

415-35-062Q 0,035-0,045, galvanizado

415-116-062Q 0,045-1/16, galvanizado

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

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



Para obtener más información sobre su antorcha o configurarla en línea, visite

Tregaskiss.com/ConfigureMyGun



Fresadoras Tregaskiss® TOUGH GUN® TT3

Consulte el documento Tregaskiss SP-TT3

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



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

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

Hay dos modelos disponibles

- Fresadora TOUGH GUN TT3A (analógica)
- Fresadora TOUGH GUN TT3E (Ethernet)

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 agregando un lubricador instalado en fábrica O de un año a tres años si agrega un lubricador instalado en fábrica y usa exclusivamente el líquido contra salpicaduras Tregaskiss TOUGH GARD.*

Industrial ●

Accesorios más populares

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



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

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



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



Consumibles para soldadura Tregaskiss®



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



Consumibles AccuLock™ R

Consulte el documento Tregaskiss SP-ALR

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

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

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

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

Revestimientos QUICK LOAD®

Consulte el documento Tregaskiss SP-QLL

- Reemplazarlo lleva la mitad del tiempo y esfuerzo, en comparación con los revestimientos tradicionales
- Sistema de dos piezas con sujetador instalado dentro de la clavija de potencia en el primer uso
- No es necesario cortar ni desperdiciar alambre
- Evita tener que pasar por encima de utillaje robótico o sistemas de transferencia para quitar la antorcha del alimentador de alambre
- Cambio del revestimiento de una zona segura en la celda de trabajo robótico
- Compatible con la mayoría de las antorchas automáticas fijas y robóticas Tregaskiss (consulte la página 34)

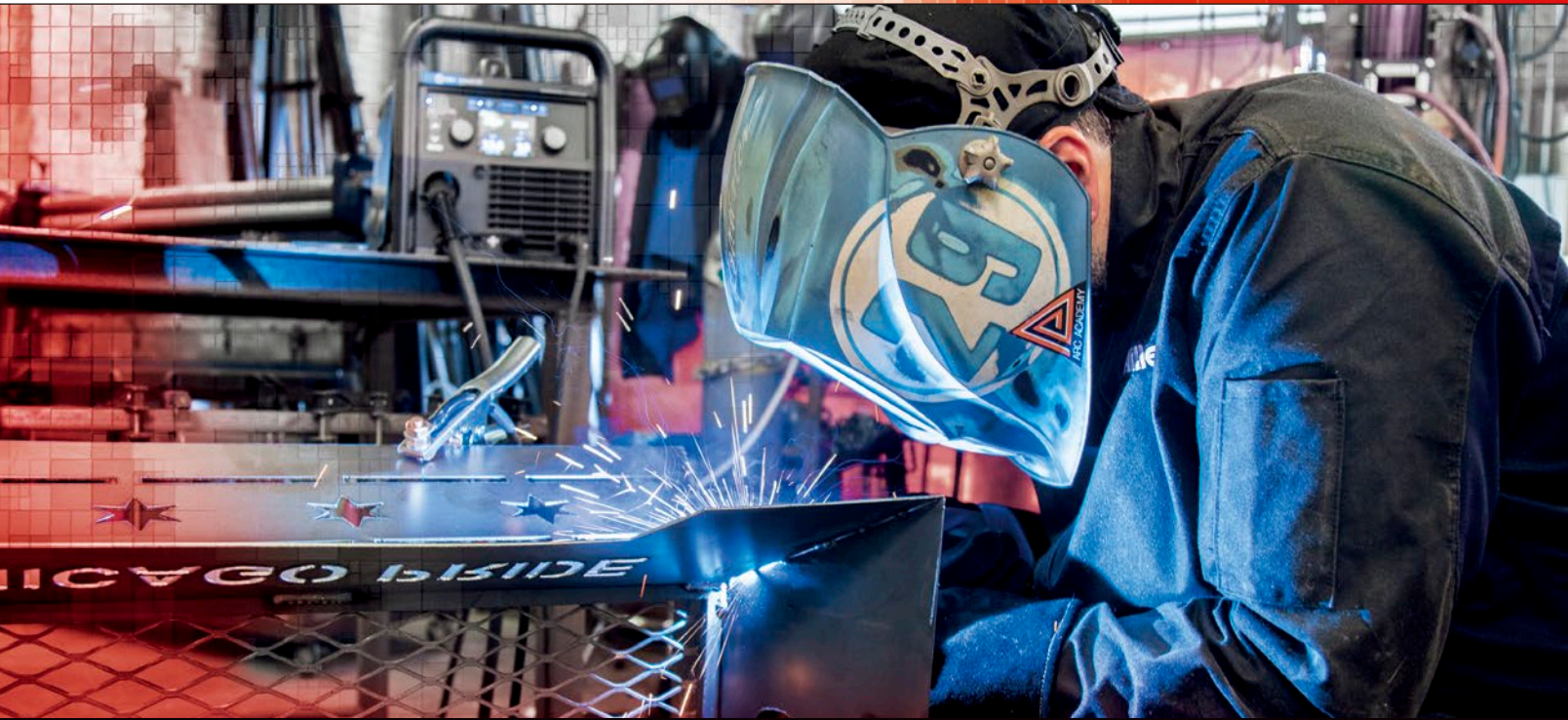


Multiproceso

Para obtener información más detallada, visite



MillerWelds.com/multiprocess



Rendimiento de soldadura de la fuente de alimentación

		Industrial liviano			Industrial				Industrial pesado		
		Multimatic® 200 (página 37)	Multimatic® 215 (página 37)	Multimatic® 220 CA/CC (página 38)	Multimatic® 235 (página 39)	Multimatic® 255 (página 40)	Maxstar® 280 Multiprocess (página 41)	Dynasty® 280 DX Multiprocess (página 41)	Modelos XMT® 350 (páginas 42-45)	Modelos XMT® 450 (páginas 42-45)	Dimension™ 650 (página 46)
Material	Acero dulce	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Acero inoxidable	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Aluminio	○	○	●	●	●	○	●	● ¹	● ¹	○
Espesor del material	Calibre (0,020-0,125 pulg.)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Lámina (0,125-0,375 pulg.)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Placa (0,375-1 pulg.)									●	●
	Placa (1+ pulg.)									○	●
Medida del alambre	0,023 pulg.	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○
	0,030 pulg.	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	0,035 pulg.	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	0,045 pulg.	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●
	0,052 pulg.						○	○	●	●	●
	1/16 pulg.								●	●	●
	5/64 pulg.								●	●	●
	3/32 pulg.									○	●
Proceso	Cortocircuito	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★
	Rociado pulsado					★★★★			★★★★ ²	★★★★ ²	
	Soldadura convencional con electrodos	★★	★★	★★	★★★	★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★
	TIG de CA			★★★★				★★★★			
	TIG de CC	★★★	★★★	★★★★	★★★	★★★	★★★★	★★★★	★★★	★★★	★★★
	CAC-A						3/16 pulg.	3/16 pulg.	1/4 pulg.	5/16 pulg.	3/8 pulg.

Referencias

Capacidad: ● Diseñado para ○ Capaz de
Los productos nuevos aparecen en letras azules.

Calidad del proceso: ★ Buena ★★ Mejor ★★★ La mejor ★★★★ Optimizada

¹ Los modelos CC/CV y FieldPro™ pueden soldar aluminio. Los modelos MPa están diseñados para soldar aluminio. El sistema XR-AlumaFeed® se recomienda para obtener los mejores resultados.
² Solo modelos MPa.

Multimatic® 200 y 215

Consulte los documentos DC/12.57 (200) y DC/12.59 (215)



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



Consulte la página 125.

Capacidad de soldadura

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

La soldadura en aluminio usa alambre de aluminio Spoolmate serie 100 y 4000 o Spoolmate 150 (efectivo con Multimatic 200 número de serie MF364047N) y alambre de aluminio serie 4000 o 5000. La soldadura TIG usa el kit para contratistas de TIG opcional.

Con un peso de solo 29 libras (modelo 200) o 38 libras (modelo 215), estas soldadoras livianas MIG, convencional con electrodos y TIG ofrecen capacidad portátil para el trabajo.

El estuche retardante de llama y resistente a impactos (solo el modelo 200) ofrece solidez y durabilidad, y protege los componentes y el alambre de la humedad, del polvo y de otros contaminantes.

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

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

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

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

Características adicionales del modelo Multimatic 215

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



El sistema de accionamiento de aluminio fundido en ángulo ofrece una alimentación suave y la capacidad de usar antorchas de 10, 12 o 15 pies.

Industrial liviano 

Procesos

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

Incluye

- Antorcha MIG MDX™-250 de 250 A y 10 pies (3 m) con consumibles AccuLock™ MDX™ (Multimatic 200) O Antorcha MIG MDX™-100 de 100 A y 10 pies (3 m) con consumibles AccuLock™ MDX™ (Multimatic 215)
- Cable de 13 pies (4 m) con soporte de electrodo y conector estilo Dinse de 25 mm
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza y conector estilo Dinse de 25 mm
- Cordón de alimentación con enchufes MVP para 120 V y 240 V
- Rodillo de accionamiento Quick Select™ para alambre macizo de 0,024 pulg. (0,6 mm) o 0,030/0,035 pulg. (0,8/0,9 mm) y alambre con núcleo fundente de 0,030/0,035 pulg. (0,8/0,9 mm)



- Regulador de medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla de AR/CO₂, puntas de contacto MDX adicionales, gráfico de información/configuración y calibre de espesor de materiales (229895) – Carrete Hobart® de alambre macizo de 0,030 pulg. y envolturas de cable de enganche y bucle como se muestra en la imagen arriba. Se incluyen únicamente con el modelo Multimatic 215

Accesorios más populares

- Antorchas portacarrete Spoolmate™ (pág. 27) 300371 Spoolmate 100 301272 Spoolmate 150
- Tren rodante/portacilindros 301239 (pág. 118)
- Cubierta de protección 301262 (pág. 121) (solo para Multimatic 215)
- Kits para contratistas de TIG (pág. 124) 301287 Para Multimatic 200 301337 Para Multimatic 215

Visite MillerWelds.com o 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/núcleo fundente	120 V	30-140	90 A a 18,5 V, ciclo de trabajo del 60% 110 A a 19,5 V, ciclo de trabajo del 20%	18,0 – 2,2 2,0 22,4 – 2,7 2,6	70-425 ppm (1,8-10,8 m/min.)	90 VCC	Altura: 14,5 pulg. (368 mm) Ancho: 9,75 pulg. (248 mm) Profundidad: 17 pulg. (432 mm)	29 lb (13,2 kg)
		230 V	30-200	150 A a 21,5 V, ciclo de trabajo del 20%	– 17,5 4,0 3,8				
	CC: TIG	120 V	5-150	150 A a 16 V, ciclo de trabajo del 30%	27,0 – 3,3 3,2				
		230 V	5-150	150 A a 16 V, ciclo de trabajo del 30%	– 13,8 3,2 3,0				
	CC: Soldadura convencional con electrodos	120 V	20-100	100 A a 24 V, ciclo de trabajo del 35%	24,0 – 2,9 2,8				
		230 V	20-150	150 A a 26 V, ciclo de trabajo del 30%	– 20,8 4,8 4,5				
Multimatic 215 (907693) (951674) con kit para contratistas de TIG (consulte la página 124 para ver el contenido del kit)	CV: MIG/núcleo fundente	120 V	30-125	110 A a 19,5 V, ciclo de trabajo del 60%	23,0 – 2,8 2,8	60-600 ppm (1,5-15,2 m/min.)	58 VCC	Altura: 12,5 pulg. (318 mm) Ancho: 11,25 pulg. (286 mm) Profundidad: 20,5 pulg. (521 mm)	38 lb (17,2 kg)
		240 V	30-230	200 A a 24 V, ciclo de trabajo del 20% 150 A a 21,5 V, ciclo de trabajo del 40%	– 25,8 6,2 6,2 – 16,7 4,0 4,0				
		CC: TIG	120 V	20-150	140 A a 15,6 V, ciclo de trabajo del 40%				
	CC: Soldadura convencional con electrodos	240 V	20-210	190 A a 17,6 V, ciclo de trabajo del 20%	– 18,0 6,7 6,7				
		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				

Multimatic® 220 CA/CC

Consulte el documento AD/9.0



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



Consulte la página 125.

Capacidad de soldadura

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

La soldadura MIG en aluminio usa alambre de aluminio opcional Spoolmate 100 y 4000 O alambre de aluminio Spoolmate 150 y alambre de aluminio serie 4000 o 5000.

Todo en uno. Se incluyen todos los accesorios para soldadura MIG, convencional con electrodos, TIG de CA y CC en una máquina; a diferencia de otras máquinas en las que es necesario comprar accesorios adicionales.

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

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



La tecnología innovadora QuickTech™ facilita la configuración y el cambio de procesos.

- **Determina automáticamente** la polaridad. La masa se conecta siempre al tomacorriente inferior derecho. Las antorchas MIG y TIG pueden estar conectadas al mismo tiempo.
- **Cambia automáticamente** al proceso correcto. Solo accione el gatillo o el control de pie; la máquina cambiará automáticamente sin necesidad de cambiar manualmente de proceso.
- **Convoca automáticamente** los ajustes del último proceso utilizado.

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

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

Las dos conexiones de gas de protección (una para gas de MIG y otra para gas de TIG) permiten dejar ambos gases conectados a la máquina; no se requiere ningún cambio.

El modo manual ofrece ajustes de TIG adicionales para aumentar el control, incluidos el equilibrio de CA, la frecuencia de CA y el pulso de CC.

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

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

Industrial liviano 

Procesos

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

Incluye

- Antorcha MIG de 10 pies (3 m) 100-amp MDX™ con consumibles AccuLock™ MDX™
- Cable de 13 pies (4 m) con soporte de electrodo y conector estilo Dinse de 25 mm
- Antorcha TIG de Weldcraft™ A-150 (WP-17) de 12,5 pies (3,8 m) con conector estilo Dinse de 25 mm
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza y conector estilo Dinse de 25 mm
- Cordón de alimentación de 6,5 pies (2 m) con enchufes MVP para 120 V y 240 V
- Control de pie RFCS-14 HD con cordón de 20 pies (6 m)
- Rodillo de accionamiento Quick Select™ para alambre macizo de 0,024 pulg. (0,6 mm) o 0,030/0,035 pulg. (0,8/0,9 mm) y alambre con núcleo fundente de 0,030/0,035 pulg. (0,8/0,9 mm)
- Dos reguladores indicadores de flujo y mangueras de gas para argón o mezcla de AR/CO₂, puntas de contacto adicionales, carrete de alambre macizo Hobart® de 0,030 pulg., kit de accesorios para antorcha TIG AK2C, tiras de gancho y bucle, y medidor de espesor del material (229895)

Accesorios más populares

- Antorchas portacarrete Spoolmate™ (pág. 27)
300371 Spoolmate 100
301272 Spoolmate 150



- Carro para portacilindros doble 951770 (pág. 118)
- Cubierta protectora 301524 (pág. 121)
- Control remoto de pie inalámbrico 300429 (pág. 125)

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

Número de pieza (907757)	Modo/proceso de soldadura	Potencia de alimentación	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz				Velocidad de alimentación de alambre	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
					120 V	240 V	KVA	KW				
CV: MIG/núcleo fundente	120 V	30-125	105 A a 19,2 V, ciclo de trabajo del 60%	23,3	—	2,8	2,8	60-600 ppm (1,5-15,2 m/min)	45 VCC	Altura: 17,5 pulg. (445 mm) Ancho: 11,25 pulg. (286 mm) Profundidad: 21,5 pulg. (546 mm)	56 lb (25,3 kg)	
			200 A a 24 V, ciclo de trabajo del 20%	—	27,2	4,8	4,8					
	240 V	30-230	170 A a 21,5 V, ciclo de trabajo del 40%	—	21,5	3,8	3,8					
CC: TIG	120 V	20-140	130 A a 15,2 V, ciclo de trabajo del 40%	24,0	—	2,9	2,9	—	46 VCC			
	240 V	20-210	210 A a 18,4 V, ciclo de trabajo del 20%	—	22,4	5,4	5,4					
CC: Soldadura convencional con electrodos	120 V	30-90	90 A a 23,6 V, ciclo de trabajo del 40%	24,5	—	2,9	2,9	—	—			
	240 V	30-200	200 A a 28,4 V, ciclo de trabajo del 15%	—	31,3	7,5	7,5					

Multimatic® 235

Consulte el documento DC/14.0



¡NUEVO!



Consulte la página 125.

Se muestra Multimatic 235 con paquete de tren rodante.



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

Con un peso de solo 63 libras (solo la máquina), esta soldadora liviana MIG, convencional con electrodos y TIG de CC ofrece capacidad portátil para el trabajo.

Compatible con antorchas Spoolmate™ 100, 150 y 200, y Spoolmatic 15A y 30A para ofrecer una variedad de soluciones para la soldadura de aluminio.

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

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

Usa carretes de 4, 8 o 12 pulg. (102, 203 o 305 mm).

Capacidad de soldadura

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

La soldadura de aluminio utiliza antorchas portacarrete opcionales. La soldadura TIG usa el kit para TIG Multimatic 235/255 opcional.

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

- Disponible para procesos MIG, convencional con electrodos y TIG de CC con capacidad de ajuste detallado de la configuración
- Para establecer los parámetros de soldadura:
 - MIG: seleccione un tipo de alambre y gas, un diámetro de alambre y un espesor de material
 - Soldadura convencional con electrodos: seleccione un tipo de electrodo, un diámetro de electrodo y un grosor de material
 - TIG de CC Lift-Arc™: seleccione encendido/apagado remoto, un diámetro de tungsteno y un espesor de material

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.

Las dos conexiones de gas de protección (una para gas de MIG y otra para gas de TIG) permiten dejar ambos gases conectados a la máquina; no se requiere ningún cambio.

El modo manual ofrece ajustes adicionales para soldadura convencional con electrodos y TIG para un mayor control, incluyendo control DIG ajustable para soldadura convencional con electrodos y 0,1-150 pulsos por segundo para TIG pulsada de CC.

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

Industrial ● CC CV DC 1 Phase

Procesos

- MIG (GMAW) ▪ Núcleo fundente (FCAW)
- Soldadura convencional con electrodos de CC (SMAW)
- TIG de CC Lift-Arc™ (GTAW)
- TIG pulsada (GTAW-P)

Incluye

- Antorcha MIG de 15 pies (4,5 m) 250 A MDX™-250 con consumibles AccuLock™ MDX™.
- Cable de 10 pies (3 m) con soporte de electrodo
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza
- Cordon de alimentación industrial de 7 pies (2,1 m)
- Solenoides de gas instalados en fábrica
- Regulador medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla de AR/CO₂
- Cadena para fijar el cilindro de gas
- Rodillos de accionamiento reversibles con ranura en V de 0,030/0,035 pulg.
- Puntas de contacto adicionales y medidor de espesor del material (229895)

Accesorios más populares

- Antorchas portacarrete Spoolmate™ (pág. 27)
 - 300371 Spoolmate 100
 - 301272 Spoolmate 150
 - 300497 Spoolmate 200
- Antorcha portacarrete Spoolmatic® (pág. 28) (solo antorchas que no son del modelo Pro)
- Tren rodante de un solo cilindro EZ-Latch™ 301449 (pág. 118)
- Portacilindros doble EZ-Latch™ con soporte elevado para antorcha y cables 301481
- Convierte un tren rodante de un solo cilindro EZ-Latch™ en un tren rodante con portacilindros doble como se ve a continuación



- Tren rodante con portacilindros doble EZ-Latch™ 951769 (pág. 118)
- Cubierta protectora 301521 (pág. 121)
- Kit para TIG Multimatic 235/255 301518 (pág. 124)
- Cordon adaptador de 10 a 14 clavijas 301545 (pág. 124)
- Control remoto de pie inalámbrico 300429 (pág. 125)

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

*El rango de voltaje de entrada para Multimatic 235 es 204-276 V.

Número de pieza	Modo/proceso de soldadura	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en amp. a la salida nominal, 50/60 Hz	Velocidad de alimentación de alambre	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones de la fuente de alimentación	Peso neto de la fuente de alimentación
(907780) 240 V	CV: MIG/con núcleo fundente CC: Soldadura convencional con electrodos CC: TIG de CC	30-235	170 A a 22,5 V, ciclo de trabajo del 60%	20,0	60-600 ppm (1,5-15,2 m/min)	54 VCC	Altura: 19,24 pulg. (489 mm) Ancho: 13,75 pulg. (349 mm) Profundidad: 24,25 pulg. (616 mm)	63 libras (29 kg)
(951846) 240 V con tren rodante de un solo cilindro				5,0	4,9			
(951847) 240 V con tren rodante de dos cilindros y kit para TIG				20,2	5,0			
				17,0	4,2	4,1		

Multimatic® 255

Consulte el documento DC/12.9



Se muestra Multimatic 255 con paquete de tren rodante.



Consulte la página 125.

Capacidad de soldadura

Máx. 1/2 pulg. (13 mm)	Máx. 1/2 pulg. (13 mm)
Acero dulce	Aluminio
Calibre mín. 22 (0,8 mm)	Calibre mín. 18 (1,2 mm)
Máx. 3/8 pulg. (9,5 mm)	Máx. 5/16 pulg. (7,9 mm)
TIG en acero dulce	Soldadura convencional con electrodos en acero dulce
Calibre mín. 24 (0,6 mm)	Calibre mín. 16 (1,5 mm)

La soldadura en aluminio emplea una antorcha opcional de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro. La soldadura TIG usa el kit para TIG Multimatic 235/255 opcional.

¡NUEVO! Programas MIG pulsados para bronce al silicio y argón 98/ acero inoxidable 2 CO₂.



La interfaz fácil de comprender con pantalla LCD a color de 7 pulgadas garantiza una configuración apropiada para la máquina y la selección de los parámetros correctos, lo que reduce el tiempo de configuración y aumenta el tiempo de soldadura.

- Los botones retroiluminados de acceso rápido para modo de proceso y soldadura ubicados en la parte superior se iluminan cuando se activan
- Los botones programables debajo de la pantalla cambian de función según la pantalla que se muestre, con lo cual un cambio o un ajuste de configuración son procesos rápidos, intuitivos y fáciles
- Letra grande para facilitar la lectura
- Imágenes de configuración de conexión intuitivas
- Descripciones completas para la solución de problemas en lugar de errores de ayuda y códigos de búsqueda

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

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

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

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

- Disponible para procesos MIG, MIG pulsada, convencional con electrodos y TIG de CC con capacidad de ajuste detallado de la configuración
- Para establecer los parámetros de soldadura:
 - MIG: seleccione un tipo de alambre y gas, un diámetro de alambre y un espesor de material
 - Soldadura convencional con electrodos: seleccione un tipo de electrodo, un diámetro de electrodo y un grosor de material
 - TIG de CC Lift-Arc™: seleccione encendido/apagado remoto, un diámetro de tungsteno y un espesor de material

El modo de programa permite guardar y convocar de forma fácil la configuración de soldadura favorita. Guarde hasta cuatro programas por proceso. Aumenta la productividad y ofrece una calidad consistente, mientras que minimiza la intervención de los supervisores.

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

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

Usa carretes de 4, 8 o 12 pulg. (102, 203 o 305 mm).

Industrial ● CC CV DC 1 Phase

Procesos

- MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsada (GMAW-P)
- Soldadura convencional con electrodos de CC (SMAW)
- TIG de CC Lift-Arc™ (GTAW)
- TIG pulsada (GTAW-P)

Incluye

- Antorcha MIG de 15 pies (4,5 m) 250 A MDX™-250 con consumibles Bernard® AccuLock™ serie S
- Cable de 10 pies (3 m) con soporte de electrodo
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza
- Cordón de alimentación industrial de 10 pies (3 m)
- Solenoides de gas instalados en fábrica
- Regulador medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla de AR/CO₂
- Cadena para fijar el cilindro de gas
- Rodillos de accionamiento reversibles con ranura en V de 0,035/0,045 pulg.
- Puntas de contacto adicionales y medidor de espesor del material (229895)

Accesorios más populares

- Antorcha MIG MDX™-250 EZ-Select™ 1770047 (pág. 24)
 - Antorcha portacarrete Spoolmatic® (pág. 28) (solo antorchas que no son del modelo Pro)
 - Antorchas de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ refrigeradas por aire (pág. 29)
 - Tren rodante de un solo cilindro EZ-Latch™ 301449 (pág. 118)
 - Portacilindros doble EZ-Latch™ con soporte elevado para antorcha y cables 301481
- Convierte un tren rodante de un solo cilindro EZ-Latch™ en un tren rodante con portacilindros doble como se ve a continuación



- Tren rodante con portacilindros doble EZ-Latch™ 951769 (pág. 118)
- Cubierta protectora 301521 (pág. 121)
- Kit para TIG Multimatic 235/255 301518 (pág. 124)
- Cordón adaptador de 10 a 14 clavijas 301545 (pág. 124)
- Control remoto de pie inalámbrico 300429 (pág. 125)

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

Número de pieza (907728) 208-575 V (951767) 208-575 V con tren rodante de un solo cilindro (951768) 208-575 V con tren rodante de cilindro doble y kit para TIG	Modo/proceso de soldadura	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz	Velocidad de alimentación de alambre	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones de la fuente de alimentación	Peso neto de la fuente de alimentación
	CV: MIG/con núcleo fundente	20-350	230 A a 25.5 V, ciclo de trabajo del 60%	34.7 29.7 17.1 14.3 8,2 8,2	50-800 ppm (1,3-20 m/min)	81 VCC	Altura: 19,24 pulg. (489 mm) Ancho: 13,75 pulg. (349 mm) Profundidad: 24,25 pulg. (616 mm)	84 lb (38 kg)
	CC: Soldadura convencional con electrodos	30-275	200 A a 28 V, ciclo de trabajo del 60%	33.5 29 16.4 13.6 7,8 7,8	-			
	CC: TIG de CC	5-275	275 A a 21 V, ciclo de trabajo del 60%	34.1 29.9 17 14.1 8,1 8,1				

Maxstar® 280 Multiprocess Dynasty® 280 DX Multiprocess

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

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



Consulte la página 125.

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

Nota: Maxstar y Dynasty no son compatibles con el control ArcReach.



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

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

El arrancador de arco de alta frecuencia 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 proceso de TIG pulsada puede aumentar la agitación en el charco, la estabilidad del arco y la velocidad de desplazamiento mientras reduce la entrada de calor y la distorsión.

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

La función Cooler-On-Demand™ activa el sistema de enfriamiento auxiliar solo cuando es necesario. Esto reduce el ruido, el consumo de energía y los contaminantes presentes en el aire que pasan por el enfriador.



Se muestra el paquete completo Dynasty 280 DX Multiprocess.

Industrial ● CC CV AC DC Phase Phase 3 1

Procesos

- TIG de CA¹/CC TIG (GTAW)
- TIG pulsada (GTAW-P)
- MIG (GMAW)²
- Núcleo fundente (FCAW)²
- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- Arco de carbono y aire (CAC-A)

¹Solo modelo Dynasty.

²Con alimentador de alambre ArcReach SuitCase.

Incluye

- Cordon de alimentación de 8 pies (2,4 m) (sin enchufe)
- Dos conectores estilo Dinse de 50 mm
- Dos adaptadores Dinse/Tweco®
- Cable de soldadura de 8 pies (2,4 m) con conectores estilo Tweco® unidos al alimentador de energía
- Guía de referencia rápida

Los paquetes de contratistas incluyen todo lo anterior, más

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

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

- Coolmate™ 1.3
- Refrigerante (4 botellas de un galón)
- Carro Small Runner™
- Control de pie inalámbrico
- Kit de antorchas refrigeradas por agua Weldcraft™ W-280

Accesorios más populares

- Alimentadores ArcReach® SuitCase® (pág. 18)
- 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 refrigeradas 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®.

*Consulte los valores nominales completos en el manual del operario.

**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 de la fuente de alimentación	Peso neto de la fuente de alimentación
					208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW		Altura:		
CC Maxstar Maxstar 280 Multiprocess (907552001) Solo fuente de alimentación	TIG	Trifásica	1-280	250 A a 20 V	21	19	11	9	7	7,6	7,3	60 VCC (11 VCC**)	Altura: 13,6 pulg. (346 mm) Ancho: 8,6 pulg. (219 mm) Profundidad: 22,5 pulg. (569 mm)	47 lb (21,3 kg)	
		Monofásica	1-280	250 A a 20 V	35	32	18	16	13	7,3	7,1				
	Soldadura convencional con electrodos	Trifásica	5-280	250 A a 30 V	*	*	14	13	10	9,9	9,6				
		Monofásica	5-280	180 A a 27,2 V	32	29	*	*	*	6,7	6,5				
	MIG/núcleo fundente	Trifásica	5-280	250 A a 26,5 V	*	*	13	11	9	9,2	8,9				
		Monofásica	5-280	200 A a 24 V	31	29	*	*	*	6,5	6,3				
CA/CC Dynasty Dynasty 280 DX Multiprocess (907514007) solo fuente de alimentación (951796) Contractor c/táctil y SuitCase 8 (951798) Contractor c/táctil y SuitCase 12 (951797) Contractor c/pie y SuitCase 8 (951799) Contractor c/pie y SuitCase 12 (951757) Completo c/pie inalámbrico y SuitCase 12	TIG	Trifásica	2-280 (CA) 1-280 (CC)	250 A a 20 V	21	19	11	9	7	7,6	7,3	60 VCC (11 VCC**)	Altura: 13,6 pulg. (346 mm) Ancho: 8,6 pulg. (219 mm) Profundidad: 22,5 pulg. (569 mm)	55 lb (25 kg)	
		Monofásica	2-280 (CA) 1-280 (CC)	250 A a 20 V	35	32	18	16	13	7,3	7,1				
	Soldadura convencional con electrodos	Trifásica	5-280	250 A a 30 V	*	*	14	13	10	9,9	9,6				
		Monofásica	5-280	180 A a 27,2 V	32	29	*	*	*	6,7	6,5				
	MIG/núcleo fundente	Trifásica	5-280	250 A a 26,5 V	*	*	13	11	9	9,2	8,9				
		Monofásica	5-280	200 A a 24 V	31	29	*	*	*	6,5	6,3				

Serie XMT®

Gracias a la capacidad portátil y al 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-LINE TECHNOLOGY Los modelos XMT 350 permiten cualquier conexión de voltaje de entrada (208-575 V, monofásico o trifásico) sin puentes manuales, lo que resulta conveniente en cualquier entorno de trabajo. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.

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

Características avanzadas para el soldador profesional

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

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

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

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

Confiabilidad

Wind Tunnel Technology™. Un flujo de aire interno que protege los componentes y mejora en gran medida la confiabilidad.

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

Panel de control sencillo para el soldador

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

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

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

Opciones de conectores de salida

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

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

Espárragos de soldadura (modelos 450).

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

Seleccione el XMT correcto

	350 A		450 A	
	XMT 350 CC/CV	XMT 350 MPa	XMT 450 CC/CV	XMT 450 MPa
Potencia de alimentación	Energía trifásica o monofásica		Trifásica	
Rango operativo primario	Auto-Line (208-575 V)		Vínculo manual (230/460 V) o 575 V	
Salida de soldadura	350 A a 34 VCC (potencia de alimentación trifásica a un ciclo de trabajo del 60 %)		450 A a 38 VCC (potencia de alimentación trifásica a un ciclo de trabajo del 100 %)	
Ranurado con arco de carbono	Capacidad nominal: 1/4 pulg. (6.4 mm)		Capacidad nominal: 5/16 pulg. (7.9 mm)	
Peso neto	80 lb (36,3 kg)		122 lb (55,3 kg)	
Conector de salida	Estilo Dinse	Estilo Dinse o Tweco	Espárrago de 1/2 pulg.	
MIG pulsada	—	Sí	—	Sí
Compatible con 14 clavijas	Sí		Sí	
Capacidad para Insight Core (requiere el módulo para Insight Core de 14 clavijas)	Sí (página 70)		Sí (página 70)	
ArcReach™	Opción de fábrica (página 44)	—	Opción de fábrica (página 45)	—

XMT® 350 CC/CV y 450 CC/CV

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

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



Industrial pesado

CC CV DC 3 1 XMT 450 es un modelo solo trifásico.
Phase Phase

Procesos

- MIG (GMAW)
- MIG pulsada (GMAW-P)*
- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ TIG (GTAW)
- Núcleo fundente (FCAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos; 350: 1/4 pulg., 450: 5/16 pulg.)

*Solo modelos XMT MPa.

Accesorios más populares

- XR-AlumaFeed® SuitCase® 301567 (pág. 11)
 - Alimentadores SuitCase® (pág. 18)
 - Alimentadores series 20 y 70 (pág. 20)
 - Spoolmatic®/WC-24 (pág. 28/126)
 - Carro MIGRunner™ 195445 (pág. 119)
 - Tren rodante portacilindros 300408 (pág. 119)
 - Sistema refrigerante Coolmate™ (pág. 119)
 - Kits industriales MIG 4/0 (pág. 121) 300405 Para XMT 350 300390 Para XMT 450
 - Kit de válvula de gas
- Consulte los documentos DC/18.93 (350) y DC/18.94 (450).

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

XMT® 350 MPa y 450 MPa

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

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

Los programas de pulsos proporcionan una zona pequeña de impacto del calor y una buena capacidad de relleno de brechas; además, son excelentes para metales gruesos a finos. Permiten soldar en todas las posiciones, y ofrecen una velocidad de recorrido y deposición más rápidas.

SharpArc® controla el arco en el modo MIG pulsada y ofrece un control total sobre la forma del cono del arco, la fluidez del charco y el perfil del cordón.

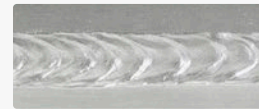
Funciones adicionales con el alimentador MPa Plus serie 70 o el alimentador XR-AlumaFeed® SuitCase®.

MIG pulsada sinérgica.

A medida que la velocidad del alambre aumenta o disminuye, los parámetros del pulso también aumentan o disminuyen para lograr la cantidad de potencia necesaria y reducen la necesidad de realizar ajustes adicionales.



Profile Pulse™ ofrece la apariencia de TIG con la simplicidad y la productividad de MIG.



Logre “monedas apiladas” sin manipular la antorcha. La frecuencia de Profile Pulse puede modificarse para aumentar o reducir el espaciado entre el patrón de ondas a fin de lograr la apariencia deseada en la soldadura.

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

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

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

³ El ciclo de trabajo de abajo se obtuvo con un cordón de alimentación calibre 6 (unidad suministrada con cable calibre 8).

	Modelo/número de serie Modelos más populares	Potencia de alimentación	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida de carga nominal, 60 Hz 208 V 230 V 400 V 460 V 575 V KVA KW	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones de la fuente de alimentación	Peso neto de la fuente de alimentación
350 A	XMT 350 CC/CV (Dinse) (907161) ◀ 208-575 V solo fuente de alimentación (907161011) 208-575 V c/ alimentación auxiliar ¹ (951786) 208-575 V MIGRunner c/Serie 20 Básica ² (951314) 208-575 V MIGRunner c/S-74D ²	Trifásica	5-425 A 10-38 V	350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo del 60%	40,4 36,1 20,6 17,8 14,1 14,2 13,6	75 VCC	Altura: 17 pulg. (432 mm) Ancho: 12,5 pulg. (318 mm) Profundidad: 24 pulg. (610 mm)	80 lb (36,3 kg)
	XMT 350 MPa (Dinse excepto cuando se indique) (907366) ◀ 208-575 V solo fuente de alimentación (907366011) 208-575 V c/ alimentación auxiliar ¹ (907366014) 208-575 V c/Tiweco®	Monofásica	5-425 A 10-38 V	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo del 60 % ³	60,8 54,6 29,7 24,5 19,9 11,7 11,2			
450 A	XMT 450 CC/CV (Espárrago de 1/2 pulg.) (907481) ◀ Solo fuente de alimentación de 230/460 V (907482) 575 V c/ArcReach	Trifásica	15-600 A 10-38 V	450 A a 38 VCC, ciclo de trabajo del 100%	- 51 - 27,6 24,4 22 18,9	90 VCC	Altura: 17,25 pulg. (438 mm) Ancho: 14,5 pulg. (368 mm) Profundidad: 27,125 pulg. (689 mm)	122 lb (55,3 kg)
	XMT 450 MPa (Espárrago de 1/2 in) (907479) ◀ Solo fuente de alimentación de 230/460 V (907479001) 230/460 V con energía auxiliar ¹ (907480) Solo fuente de alimentación de 575 V				- 51 - 27,6 23,6 21,6 18,3 (KVA es de 23,5 en 575 V)			

Sistemas XMT® 350 FieldPro™

Consulte el documento DC/18.96



Fila superior de izquierda a derecha: alimentador ArcReach SuitCase 12, fuente de alimentación XMT 350 FieldPro, fuente de alimentación XMT 350 FieldPro con inversión de polaridad y alimentador inteligente ArcReach. Fila inferior de izquierda a derecha: control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG ArcReach y control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG ArcReach con inversión de polaridad. Los alimentadores incluyen antorchas y rodillos de accionamiento (para obtener detalles, consulte la página 18).

ArcReach®

Todos los años, los equipos de soldadura obsoletos hacen perder cientos de horas de trabajo productivo y miles de dólares de ganancias, ya que los operarios deben hacer numerosos viajes desde la unión de soldadura hasta la soldadora. Los sistemas de soldadura con tecnología ArcReach permiten que los operarios ajusten los parámetros de soldadura directamente en la unión de soldadura sin un cordón de control, con el alimentador de alambre o control remoto, lo que maximiza el tiempo de arco, aumenta la seguridad y tiene impacto sobre el rendimiento neto. Consulte las páginas 18/47 para ver los alimentadores ArcReach SuitCase y la página 47 para ver el control remoto de soldadura convencional con electrodos/TIG. **No camine. ¡Suede!** Obtenga más información en MillerWelds.com/arcreach.

Más productividad y eficiencia en el lugar de trabajo

La compensación de longitud de cable (CLC™) garantiza que el voltaje configurado por los operarios sea el voltaje que obtienen al ajustarlo automáticamente de acuerdo con la longitud del cable, incluso a cientos de pies de distancia de la fuente de alimentación.

Los modelos con inversión de polaridad de la fuente de alimentación y el control remoto son ideales para el montaje de tubos y módulos donde el cambio de polaridad ocurre con frecuencia.

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

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

Rendimiento de arco inigualable

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

La deposición de metal regulada (RMD®) y el proceso de MIG pulsada son totalmente compatibles, lo cual permite que los operarios usen estos procesos avanzados en el campo para soldaduras más rápidas y efectivas.

Mayor tiempo de actividad

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

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

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

Mayor seguridad en el lugar de trabajo

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

Máxima compatibilidad con la flota

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

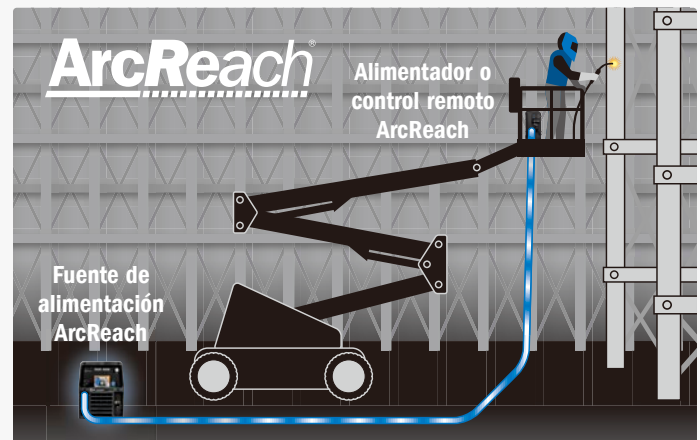
Más control de los operarios

El Ajuste Durante la Soldadura (AWW™) permite a los operarios de soldadura cambiar parámetros de soldadura cuando el arco está encendido.

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

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

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



XMT® 450 CC/CV ArcReach®

Consulte el documento DC/18.94



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

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

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

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

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

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

XMT Racks

Todos los beneficios de un sistema XMT individual en un paquete de fácil transporte para varios arcos en el campo.



Se muestra un bastidor XMT 350 FieldPro.

Solución flexible. La flexibilidad de XMT lo hace ideal para bastidores de varios sistemas. Todos los sistemas de un bastidor pueden usarse para distintas tareas en el sitio, lo que aumenta el uso de la flota y aprovecha mejor el presupuesto de los equipos.

Fácil instalación. El sistema de distribución de energía del bastidor permite que todo el bastidor se conecte por cables a una única bajada de energía, lo cual aísla la energía de alto voltaje en el campo.

Modelo	Número de pieza	Potencia de alimentación al bastidor
XMT 350 FieldPro	Bastidor de 4 paquetes (907739)	230-575 V, trifásico (para 460/575 V)
	Bastidor de 6 paquetes (907740)	
XMT 350 FieldPro con inversión de polaridad	Bastidor de 4 paquetes (907742)	230-575 V, trifásico (para 460/575 V)
	Bastidor de 6 paquetes (907741)	
XMT 450 CC/CV ArcReach	Bastidor de 4 paquetes (907700)	230/460 V, trifásico (para 460 V)

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

**La calificación nominal de ciclo de trabajo a continuación se logra con un cordón de alimentación calibre 6 (con la unidad se suministra un cordón calibre 8).

Modelo/número de serie Modelos más populares	Potencia de alimentación	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida de carga nominal, 60 Hz							Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
				208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW			
350 A Sistema XMT 350 FieldPro (Tiweco®) (951736) Soldadura convencional con electrodos/TIG (951734) MIG/núcleo fundente (951738) RMD/pulso Solo Fuente de alimentación XMT 350 FieldPro (907730) 208-575 V con Tiweco® (907730002) 208-575 V con Dinse XMT 350 FieldPro con Sistema de polaridad inversa (Tiweco®) (951737) Soldadura convencional con electrodos/TIG (951735) MIG/núcleo fundente (951739) RMD/pulso XMT 350 FieldPro solo con Sistema de polaridad inversa (907731) 208-575 V con Tiweco® (907731001) 208-575 V con Dinse	Trifásica	5-425 A 10-38 V	350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo del 60%	40,4	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	75 VCC	Altura: 17 pulg. (432 mm) Ancho: 12,5 pulg. (318 mm) Profundidad: 24 pulg. (610 mm)	93 lb (42,2 kg)
		5-425 A 10-38 V	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo del 60%**	60,8	54,6	29,7	24,5	19,9	11,7	11,2			
	Trifásica	5-425 A 10-38 V	350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo del 60%	40,4	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	75 VCC	Altura: 17 pulg. (432 mm) Ancho: 12,5 pulg. (318 mm) Profundidad: 24 pulg. (610 mm)	93 lb (42,2 kg)
		5-425 A 10-38 V	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo del 60%**	60,8	54,6	29,7	24,5	19,9	11,7	11,2			
450 A XMT 450 CC/CV ArcReach (Espárrago de 1/2 pulg.) (907481003) 230/460 V (907481004) 230/460 V c/fuente auxiliar* (907482) 575 V	Trifásica	15-600 A 10-38 V	450 A a 38 VCC, ciclo de trabajo del 100%	-	51	-	27,6	24,4	22	18,9	90 VCC	Altura: 17,25 pulg. (438 mm) Ancho: 14,5 pulg. (368 mm) Profundidad: 27,125 pulg. (689 mm)	122 lb (55,3 kg)

Industrial pesado
 XMT 450 es un modelo solo trifásico.

Procesos

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

*XMT 350 FieldPro solo con alimentador inteligente ArcReach.

El sistema de soldadura convencional con electrodos/TIG incluye

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

El sistema MIG/con núcleo fundente incluye

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

El sistema de pulso/RMD incluye

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

Accesorios más populares

- XR-AlumaFeed® SuitCase® 301567 (pág. 11)
- Alimentadores inteligentes ArcReach® SuitCase® (págs. 18/47)
- Alimentador inteligente ArcReach® (págs. 18/47) (solo para fuentes de alimentación XMT 350 FieldPro)
- Alimentador inteligente ArcReach® Heater (págs. 47/92) (solo para fuentes de alimentación XMT 350 FieldPro)
- Alimentadores series 20 y 70 (pág. 20)
- Spoolmatic®/WC-24 (págs. 28/126)
- Control remoto ArcReach® para soldadura convencional con electrodos/TIG 301325 (pág. 47)
- Control remoto ArcReach® para soldadura convencional con electrodos/TIG con inversión de polaridad 300934 (pág. 47) (solo para fuente de alimentación XMT 350 FieldPro con inversión de polaridad)



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

Dimension™ 650 y 650 ArcReach®

Consulte el documento DC/19.3

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



ArcReach®

Todos los años, los equipos de soldadura obsoletos hacen perder cientos de horas de trabajo productivo y miles de dólares de ganancias, ya que los operarios deben hacer numerosos viajes desde la unión de soldadura hasta la soldadora. Los sistemas de soldadura con tecnología ArcReach permiten que los operarios ajusten los parámetros de soldadura directamente en la unión de soldadura sin un cordón de control, con el alimentador de alambre o control remoto, lo que maximiza el tiempo de arco, aumenta la seguridad y tiene impacto sobre el rendimiento neto. Consulte las páginas 18/47 para ver los alimentadores ArcReach SuitCase y la página 47 para ver el control remoto de soldadura convencional con electrodos/TIG. **No camine. ¡Suelde!** Obtenga más información en MillerWelds.com/arcreach.

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

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

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

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

Wind Tunnel Technology™. Un flujo de aire interno que protege los componentes y mejora en gran medida la confiabilidad.

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

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

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

Industrial pesado ● CC CV DC 3 Phase

Procesos

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

El paquete fijo Dimension 650 incluye

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

Los paquetes Dimension 650 MIGRunner™ incluyen lo anterior, más

- Tren rodante portacilindros

Accesorios más populares



■ Bastidor Dimension 650 ArcReach® 907701

- Viene armado con cuatro fuentes de alimentación Dimension 650 ArcReach para 460 voltios
- Alimentadores inteligentes ArcReach® SuitCase® (págs. 18/47)
 - Alimentadores serie 70 (pág. 20)
 - Antorchas MIG Bernard® (pág. 25-26)
 - Control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG ArcReach® 301325 (pág. 47) (solo para el modelo ArcReach)
 - 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 o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

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

Modelo/número de pieza	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz					Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones de la fuente de alimentación (incluye anillo de elevación)	Peso neto de la fuente de alimentación
Dimension 650			380 V	460 V	575 V*	KVA	KW			
(907617) Solo fuente de alimentación de 380/460 V	Modo CC: 10-815 A	650 A a 44 VCC, ciclo de trabajo del 100%	53,2	42,8	34,3	34	30,7	87 VCC	Altura: 28,187 pulg. (716 mm)	158 lb (71.7 kg)
(951638) Paquete fijo de 380/460 V	Modo CV: 10-44 V								Ancho: 16,687 pulg. (424 mm)	
(951637) Paquete MIGRunner de 380/460 V	Modo SAW: 10-65 V								Profundidad: 31,625 pulg. (803 mm)	
Dimension 650 ArcReach										
(907617001) 380/460 V solo fuente de alimentación										
(907809) 575 V* solo fuente de alimentación										

DONT WALK WELD™

ArcReach® SISTEMAS DE SOLDADURA

Cuanto más se camina,
más se paga.



FUENTES DE ALIMENTACIÓN ARCREACH CONECTABLES

Sistemas XMT® 350 FieldPro™ pág. 44

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

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

Proporciona un desempeño de la soldadura convencional con electrodos y TIG sorprendentes para la soldadura de tubos, incluyendo selección de polaridad automática.

CC/CA XMT® 450 ArcReach®* pág. 45

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

Dimension™ 650 ArcReach®* pág. 46

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



FUENTES DE ALIMENTACIÓN ARCREACH IMPULSADAS POR MOTOR

Modelos Trailblazer® 325 ArcReach®** pág. 78

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

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

Para afrontar trabajos difíciles en los que se requiere una alta salida de soldadura, ranurado y potencia auxiliar.



ALIMENTADORES DE ALAMBRE ARCREACH

Alimentadores ArcReach® SuitCase® pág. 18

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

Alimentador inteligente ArcReach® pág. 18

Para ambos modelos XMT 350 FieldPro y todos los motores ArcReach. Para soldadura RMD® y MIG pulsada a una distancia máxima de 200 pies de la fuente de alimentación.



CONTROLES REMOTOS PARA SOLDADURA CONVENCIONAL CON ELECTRODOS/TIG ARCREACH

Control remoto ArcReach® para soldadura convencional con electrodos/TIG 301325

Para todas las fuentes de alimentación ArcReach, excepto XMT 350 FieldPro con inversión de polaridad. Incluye control de amperaje remoto, control del arco para la soldadura convencional con electrodos y Auto-Process Select.

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

Solo para fuente de alimentación XMT 350 FieldPro con inversión de polaridad. Proporciona la función de control remoto de XMT 350 FieldPro con inversión de polaridad, incluidos los cientos de pies de distancia de la fuente de alimentación, el cambio de proceso y el ajuste de amperaje, sin cables especiales.

ArcReach® SISTEMA DE CALENTAMIENTO

Permite el precalentamiento de la soldadura, de forma económica y sin necesidad de recurrir a la fuente de alimentación.



SISTEMA DE INDUCCIÓN REFRIGERADO POR AIRE PARA CALENTADOR ARCREACH

Calentador ArcReach® y Herramientas pág. 92

Para todas las fuentes de alimentación ArcReach excepto XMT 450 CC/CV ArcReach y Dimension 650 ArcReach. Diseñado para aplicaciones de precalentamiento y horneado hasta 600 grados Fahrenheit. Las herramientas de calentamiento por inducción (cables refrigerados por aire o envolturas rápidas refrigeradas por aire) se conectan al calentador que se alimenta de una fuente de alimentación ArcReach.

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

**No es compatible con las funciones de compensación de longitud de cable (CLC) y de ajuste durante la soldadura (AWW).



Sistema de soldadura PipeWorx 400

Consulte el documento PWS/2.0.

Optimizado para fábricas de tubos.

El sistema de soldadura PipeWorx 400 se muestra con el kit de accesorios PipeWorx para alimentadores de dos alambres. El metal de relleno y el gas de protección se venden por separado.



Configuración simple del proceso

- El panel delantero fue diseñado por soldadores para soldadores
- Configurar un nuevo proceso de soldadura requiere solo algunos pasos básicos, lo cual resulta en un menor tiempo de entrenamiento y minimiza los errores por configuraciones incorrectas
- La memoria almacena cuatro programas para cada selección: soldadura convencional con electrodos, TIG de CC y MIG (lado izquierdo y derecho del alimentador); ya no es necesario recordar parámetros

Verdadera máquina multiproceso

- Los procesos de soldadura están optimizados para ofrecer un rendimiento y una estabilidad del arco superiores, específicos 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

- Escoja un proceso de soldadura con solo pulsar un botón de selección
- Reduce el tiempo de configuración y el riesgo de tener que repetir el trabajo de soldadura debido a errores en la conexión de los cables
- La tecnología de "selección rápida" del sistema PipeWorx elige automáticamente el proceso de soldadura, la polaridad, las salidas de cable y el solenoide de gas correctos, así como los parámetros de soldadura programados por el usuario

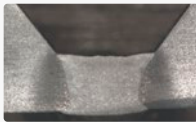
Diseño de sistema único

- Una máquina diseñada para cubrir todas sus necesidades de soldadura en tubos
- Especialmente simplificado y optimizado para soldadura de tubos

Tecnologías avanzadas del sistema PipeWorx

Deposición de metal regulada (RMD®)

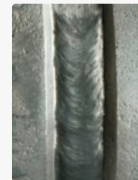
- Pasadas de raíz de alta calidad
- Arco estable
- Menos salpicaduras
- Mayor tolerancia a condiciones altas y bajas
- Menores requisitos de capacitación
- Menores probabilidades de superposición fría o falta de fusión, lo cual reduce la repetición de trabajos
- Puede eliminar la necesidad de una pasada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



Aceros al carbono con RMD

MIG pulsado

- Menor aporte de calor que la transferencia pulsante tradicional por rociado
- Menor longitud del arco
- Cono del arco más estrecho
- Fusión y relleno de contornos de la soldadura mejorados, que resultan en:
 - Mayores velocidades de recorrido
 - Mayores tasas de deposición
- Se requiere menos tiempo de capacitación, ya que el proceso de MIG pulsada:
 - Elimina prácticamente la deriva del arco
 - Facilita el control del charco
 - Compensa las variaciones de punta de trabajo automáticamente
- Utilizado con RMD, posibilita el empleo de un alambre y un gas para todas las pasadas



Aceros inoxidable con MIG pulsada

*Las dimensiones y el peso neto corresponden únicamente a la fuente de alimentación.

Industrial pesado



Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ■ TIG de CC (GTAW)
- MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)
- RMD ■ MIG pulsada (GMAW-P)*
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A)

El sistema de soldadura PipeWorx incluye

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

Accesorios más populares

- Antorchas Bernard® PipeWorx 195399 15 pies (4,6 m), 250-15 195400 15 pies (4,6 m), 300-15
- Kit de accesorios PipeWorx para alimentador de dos alambres PipeWorx 300568
- Incluye cable de trabajo de 25 pies (7,6 m) con pinza EG500, dos reguladores de caudalímetro y dos mangueras de gas de 5 pies (1,5 m)
- 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
- 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®.

Modelo/número de serie Sistema más popular	Modo/proceso de soldadura	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal a un ciclo de trabajo del 100%	Entrada en A a la salida nominal, 60 Hz, trifásica			KVA			KW			Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones*	Peso neto*
				230 V	460 V	575 V	230 V	460 V	575 V	230 V	460 V	575 V			
Sistema de soldadura PipeWorx 400 (951381) 230/460 V (951382) 575 V Solo fuente de alimentación PipeWorx 400 (907382) 230/460 V (907384) 575 V	CC: Soldadura convencional con electrodos	40-400 A	400 A a 36 VCC	43,9	26,6	22,4	17,5	21,2	22,3	16,1	16,3	16,4	90 VCC	Altura: 28,5 pulg. (724 mm) Ancho: 19,5 pulg. (495 mm) Profundidad: 31,75 pulg. (806 mm)	225 lb (102 kg)
	CC/CC: TIG	10-350 A	350 A a 24 VCC	29,3	18,2	13,5	11,8	14,5	13,4	10,7	10,6	10			
	CV: MIG/con núcleo fundente	10-44 V	400 A a 34 VCC	42,9	24	20,5	17,3	19,2	20,5	16	15,8	16,2			

Modelo/número de pieza	Potencia de alimentación	Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura	Velocidad de alimentación de alambre	Capacidad de diámetro del alambre	Capacidad de tamaño máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto
Solo alimentador de dos alambres PipeWorx (300366)	24 VCA, 11 A	100 V, 750 A, a un ciclo de trabajo del 100%	50-780 ppm (1,3-19,8 m/min)	0,035-0,062 pulg. (0,9-1,6 mm)	60 lb (27 kg)	Altura: 14 pulg. (356 mm) Ancho: 19 pulg. (483 mm) Profundidad: 29 pulg. (737 mm)	90 lb (41 kg)



Para obtener información más detallada, visite

MillerWelds.com/stick

GTAW | Soldadura convencional con electrodos

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



Guía de productos

Página
Clase
Solución convencional con electrodos
TIG de CC

	Página	Clase	Solución convencional con electrodos	TIG de CC	Portabilidad	Metales soldables	Rango de amperaje de soldadura	Características especiales	Aplicaciones habituales	
Thunderbolt® 160	49	●	●	●	Mango, correa para el hombro	Acero, inoxidable	20-160 CC	Control de amperaje infinito, enchufes MVP™ de doble voltaje	Garajes/talleres, mantenimiento/ reparación, granja	Monofásica
Thunderbolt® 210	49	●	●	●			25-210 CC	Control de amperaje infinito	Garajes/talleres, mantenimiento/ reparación, granja	
Maxstar® 161 S	49	●	●	●	Mango/correa para el hombro, estuche opcional		20-160 CC	Auto-Line™ (120-240 V), medidor digital	MRO, instalación/ reparación de embarcaciones, granja/rancho	
Maxstar® 210 STR	50	●	●	●	Mangos, correas para el hombro, carros opcionales astilleros	Acero, inoxidable	5-210 CC	Auto-Line™ (120-480 V), medidores digitales	Construcción, fabricación, tuberías, erección de acero	Monofásicas y trifásicas
CST™ 282	51	●	●	●	Mango, carro opcional		5-280 CC	Portátil en 34,6 lb, Auto-Line™ (208-575 V), medidor opcional, también disponible en bastidor multiproperario	Construcción, fabricación, tuberías, erección de acero, astilleros	
Bastidor CST™ 282	51	●	●	●	Anillo de elevación, ruedas	Acero, inoxidable	5-280 CC	Hasta 4 u 8 operarios, liviano	Construcción, mantenimiento/ reparación, astilleros	Trifásica

Clave de producto

Clase: ● Industrial liviano ● Industrial ● Industrial pesado Capacidad: ● Diseño específico para este proceso ● Capacidad para este proceso
Los productos nuevos aparecen en letras azules.

Thunderbolt® 160 y 210

Consulte el documento DC/37.0

Soldadora convencional con electrodos, eficaz, portátil y confiable.



Se muestra Thunderbolt 160.

Un equipo casi 100 libras más liviano para poder trasladar la soldadora y trabajar mejor sin un mayor esfuerzo.

Más potencia. Hasta 85 A más en comparación con la máquina líder de la competencia, lo que permite soldar materiales más gruesos.

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



Thunderbolt 160 incluye un enchufe multivoltaje (MVP™) que

permite la conexión a 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 N.º 4 de 10 pies (3 m) con portaelectrodo de servicio pesado
- Cable de masa 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 estándar de 240 V (modelo 210)
- Bolsa de cables

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

Modelo/número de pieza	Potencia de alimentación	Rango 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 pulg. (267 mm) Ancho: 7,125 pulg. (181 mm) Profundidad: 13,375 pulg. (340 mm)	15 libras (6,8 kg)
	240 V	20-160	160 A a un ciclo de trabajo del 30%	27,8	91 VCC		
Thunderbolt 210 (907722)	240 V	25-210	210 A a un ciclo de trabajo del 20%	43,4	85 VCC		15,5 libras (7,0 kg)

Maxstar® 161 S

Consulte el documento DC/27.3

Clase industrial. Ofrece la mayor capacidad portátil y el mejor desempeño en el paquete para soldadura convencional con electrodos más compacto de la industria.



Se muestra Maxstar 161 S con X-CASE.



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

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

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

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

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

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

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

Industrial ● CC DC 1 Phase

Proceso ▪ Soldadura convencional con electrodos (SMAW)

Incluye

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

907709001 incluye lo anterior, más

- Cubierta de protección X-CASE™

Accesorios más populares
▪ Cubierta de protección X-CASE™ 301429

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

Número de pieza (907709) (907709001) con X-CASE	Potencia de alimentación	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz	KVA en el ciclo de trabajo	KW	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
	120 V	20-90	90 A a 23.6 V, ciclo de trabajo del 30%	23,2	2,8	2,8	48 VCC (12-16 VCC*)	Altura: 10,3 pulg. (262 mm) Ancho: 5,6 pulg. (142 mm) Profundidad: 13,5 pulg. (343 mm)	13 lb (5,9 kg)
	240 V	20-160	160 A a 26.4 V, ciclo de trabajo del 20%	22,6	5,4	5,3			

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 de CC.



Admite cualquier conexión de voltaje de entrada (120-480 V) sin puentes manuales para ofrecer comodidad en cualquier entorno laboral. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.

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

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

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

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

Control de amperaje remoto.

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

Portátil, con correa ajustable para el hombro.

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

Procesos

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

Incluye

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

Accesorios más populares

- Antorcha TIG de 12,5 pies (3,8 m) Weldcraft™ con válvula A-150 WP-17V-25-2 (pág. 61)
- Controles remotos (pág. 124)
- Conector para antorcha TIG refrigerada por aire (pág. 125)

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

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

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

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

REGISTRE SU NUEVO EQUIPO

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

Al registrar su nuevo equipo Miller®, podrá facilitar los reclamos ante el seguro y que nos comuniquemos con usted en relación con cambios o actualizaciones. Ya sea que se trate de un soldador aficionado o que haya comprado equipos de Miller® en representación de su empresa, **todos los equipos de Miller®** deben registrarse para que podamos ofrecerle el mejor nivel de servicio.

Registre su equipo ahora mismo en MillerWelds.com/register



CST™ 282

Consulte el documento DC/29.6

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.

¡NUEVO!



WIRELESS REMOTE COMPATIBLE

Consulte la página 125.

Se muestra CST 282 con tomacorrientes estilo Tweco®.

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

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

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

Portátil, ya sea en el taller o en el lugar de trabajo, gracias a sus 34,6 lb (15,7 kg), CST 282 se desplaza fácilmente de un lugar a otro.

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

El sistema para conector universal permite configurar rápidamente la máquina para tomacorrientes estilo Tweco® o Dinse. Los tomacorrientes y llaves se venden por separado como Juegos para conector universal.



Industrial ● CC DC 3 1 Phase Phase

Procesos

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

Incluye

- Cordon de alimentación de 6 pies (1,8 m)

Accesorios más populares

- Bastidor CST 282 (consulte debajo)
- Controles remotos (pág. 124-125)
- Juegos de conector universal 301611 Tomacorrientes estilo Tweco 301595 Tomacorrientes estilo Dinse
- Para las antorchas TIG, consulte el documento DC/29.6.

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

Número de pieza (907770) Tweco® (907810) Dinse 208-575 V	Proceso de soldadura	Potencia de alimentación	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal	Entrada en A a la salida de carga nominal, 50/60 Hz					KVA	KW	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto	
					208 V	230 V	400 V	460 V	575 V						
	Soldadura convencional con electrodos	Trifásica	30-280	280 A a 31.2 V, ciclo de trabajo del 35%	29,63	26,65	15,71	13,92	12,08	12	10,2	103 VCC	Altura: 13,5 pulg. (343 mm) Ancho: 8 pulg. (203 mm) Profundidad: 18,5 pulg. (470 mm)	34,6 lb (15,7 kg)	
				200 A a 28 V, ciclo de trabajo del 100%	18,86	17,09	10,6	9,37	8,02	8	6,4				
		Monofásica	30-280	200 A a 28 V, ciclo de trabajo del 50%	33,7	30,65	17,61	16,18	14,51	8,3	6,6				
	TIG	Trifásica	5-280	280 A a 21.2 V, ciclo de trabajo del 35%	20,77	18,85	11,54	10,22	8,95	8,9	7,1				9,5 VCC
				200 A a 18 V, ciclo de trabajo del 100%	12,89	11,74	7,42	6,55	5,49	5,4	4,3				
		Monofásica	5-280	200 A a 18 V, ciclo de trabajo del 50%	22,12	19,71	12,89	11,06	10,61	6,1	4,4				
			150 A a 16 V, ciclo de trabajo del 100%	14,84	13,38	8,73	8,63	7,72	5,1	2,9					

Bastidores CST™ 282

Consulte el documento DC/29.6

El robusto gabinete ofrece un medio simple que permite proteger y transportar varias fuentes de alimentación para soldadura para aplicaciones de construcción, centrales eléctricas y aplicaciones en astilleros.

¡NUEVO!



Bastidor de 4 paquetes

Bastidor de 8 paquetes

WIRELESS REMOTE COMPATIBLE

Consulte la página 125.

Una conexión sencilla que permite conectar hasta ocho máquinas con una sola acometida eléctrica.

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

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

Los anillos de elevación simplifican el movimiento con grúas o dispositivos de elevación.

Huecos para horquillas de montacargas.

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

Los bastidores incluyen ruedas que pueden ser apernadas a la base del bastidor. Dos ruedas giratorias y dos no giratorias. Las grandes ruedas de 5 pulgadas de diámetro permiten desplazar el bastidor por encima de las rejillas y la grava de los caminos.

Industrial pesado ● CC DC 3 Phase

Procesos

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

Incluye

- Cables para conectar las fuentes de alimentación a la conexión de trabajo común
- Ruedas de 5 pulg.

Accesorios más populares

- Controles remotos (pág. 124-125)
- Para las antorchas TIG, consulte el documento DC/29.6.

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

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

Modelo	Número de pieza	Capacidad del bastidor	Potencia de alimentación al bastidor	Entrada en A a la salida de carga nominal, 50/60 Hz			KVA	KW	Dimensiones (Al x An x Pr) (incluye anillo de elevación)	Peso neto
				230 V	460 V	575 V				
Bastidor de 4 paquetes	(951883) Tweco®	4 unidades	208-575 V, trifásico, 50/60 Hz (para 460 V)	106,5	56	48,5	48	40,8	50,75 x 25,5 x 26,5 pulg. (1289 x 648 x 673 mm)	330 lb (150 kg)
Bastidor de 8 paquetes	(907812) Tweco®	8 unidades		213	112	97	96	81,6	59,38 x 43 x 34,38 pulg. (1508 x 1092 x 873 mm)	550 lb (250 kg)
Bastidor vacío	(301609)	4 unidades	—	—	—	—	—	—	Igual que el bastidor de 4 paquetes anterior	166 lb (75 kg)
	(301610)	8 unidades	—	—	—	—	—	—	Igual que el bastidor de 8 paquetes anterior	280 lb (127 kg)



Guía de productos

	Página	Clase	TIG	TIG pulsada	Soldadura convencional con electrodos CAC-A	MIG/núcleo fundente	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							
CC (acero)	Maxstar® 161	53	●	●	●			5/32 pulg.	1/8 pulg.	1/8 pulg.	3/32 pulg.	—	0,020-3/16 pulg.	5-160 A	0-150 pps (modelo STH)	13 lb. (5,9 kg)	5,3 kW	
	Maxstar® 210	56	●	●	●			3/16 pulg.	3/16 pulg.	5/32 pulg.	5/32 pulg.	—	0,002-1/4 pulg.	1-210 A	0,1-250 pps (modelo base) 0,1-500 pps (modelo DX)	38 lb. (17,2 kg)	9 kW	
	Maxstar® 280	56	●	●	●	●			7/32 pulg.	3/16 pulg.	3/16 pulg.	3/16 pulg.	3/16 pulg.	0,004-3/8 pulg.	1-280 A	0,1-250 pps (modelo base) 0,1-500 pps (modelo DX)	47 lb. (21,3 kg)	11 kW
	Maxstar® 400	58	●	●	●	●			5/16 pulg.	5/16 pulg.	1/4 pulg.	1/4 pulg.	1/4 pulg.	0,012-5/8 pulg.	3-400 A	0,1-5000 pps	134 lb. (61 kg)	20 kW
	Maxstar® 800	58	●	●	●	●			5/16 pulg.	5/16 pulg.	5/16 pulg.	5/16 pulg.	3/8 pulg.	0,020-1 pulg.	5-800 A	0,1-5000 pps	198 lb. (90 kg)	45 kW
CA/CC (aluminio/acero)	Diversion™ 180	53	●	●				—	—	—	—	—	0,030-3/16 pulg. (alum.) 0,025-3/16 pulg. (acero)	10-180 A	—	50 lb. (23 kg)	5,5 kW	
	Syncrowave® 210	54	●	●	●	●	●	5/32 pulg.	1/8 pulg.	1/8 pulg.	3/32 pulg.	—	0,020-1/4 pulg. (aluminio/acero)	5-210 A	0,1-150 pps	133,5 lb. (61 kg)	6 kW	
	Syncrowave® 300	55	●	●	●	●			5/32 pulg.	5/32 pulg.	1/8 pulg.	1/8 pulg.	—	0,015-3/8 pulg. (alum.) 0,012-1/2 pulg. (acero)	5-300 A	0,1-150 pps	101 lb. (45,8 kg)	9 kW
	Syncrowave® 400	55	●	●	●	●			3/16 pulg.	3/16 pulg.	3/16 pulg.	3/16 pulg.	—	0,015-3/8 pulg. (alum.) 0,012-5/8 pulg. (acero)	5-400 A	0,1-150 pps	131 lb. (59,4 kg)	14 kW
	Dynasty® 210	56	●	●	●	●			3/16 pulg.	3/16 pulg.	5/32 pulg.	5/32 pulg.	—	0,012-1/4 pulg. (alum.) 0,002-1/4 pulg. (acero)	2-210 A (CA) 1-210 A (CC)	0,1-250 pps (base, solo CC) 0,1-500 pps (modelo DX)	47 lb. (21,3 kg)	9 kW
	Dynasty® 280	56	●	●	●	●			7/32 pulg.	3/16 pulg.	3/16 pulg.	3/16 pulg.	3/16 pulg.	0,012-3/8 pulg. (alum.) 0,004-3/8 pulg. (acero)	2-280 A (CA) 1-280 A (CC)	0,1-250 pps (base, solo CC) 0,1-500 pps (modelo DX)	52 lb. (23,6 kg)	12,5 kW
	Dynasty® 400	58	●	●	●	●			5/16 pulg.	5/16 pulg.	1/4 pulg.	1/4 pulg.	1/4 pulg.	0,015-5/8 pulg. (alum.) 0,012-5/8 pulg. (acero)	5-400 A	0,1-500 pps (CA) 0,1-5000 pps (CC)	134 lb. (61 kg)	20 kW
Dynasty® 800	58	●	●	●	●			5/16 pulg.	5/16 pulg.	5/16 pulg.	5/16 pulg.	3/8 pulg.	0,020-1 pulg. (aluminio/acero)	5-800 A	0,1-500 pps (CA) 0,1-5000 pps (CC)	198 lb. (90 kg)	50 kW	

Clave de producto

Clase: ● Industrial liviano ● Industrial ● Industrial pesado
Los productos nuevos o mejorados aparecen en letras azules.

Capacidad: ● Todos los modelos ● Algunos modelos

Diversion™ 180 para TIG de CA/CC Consulte el documento AD/1.5

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



Capacidad para soldaduras TIG

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



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

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

El 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.

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.

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.

Industrial liviano

Proceso - TIG (GTAW)

Incluye

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

Accesorios más populares

- Antorcha TIG Kit de accesorios AK2C (pág. 67)
- Tren rodante/portacilindros 301239 (pág. 118)
- Cubierta protectora 300579 (pág. 124)
- Control remoto táctil RCCS-RJ45 301146 (pág. 124)
- Cordón adaptador de RJ45 a 14 clavijas 300688
- Kits de cuerpo de antorcha flexible Weldcraft™ (requiere el mango 105Z55R) A-125F (WP-9F) A-150F (WP-17F)

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

CA/CC	Número de pieza (907627)	Potencia de alimentación	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal	KVA	KW	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
		115 V	10-125	125 A a 15 V, ciclo de trabajo del 35%	26,5 (0,88*)	3,1 (0,1*)	3,0 (0,03*)	80 VCC	Altura: 17 pulg. (433 mm) Ancho: 9,875 pulg. (251 mm) Profundidad: 23,875 pulg. (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 de CC y soldadura convencional con electrodos Consulte el documento DC/27.5

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



Capacidad para soldaduras TIG

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

Hay dos modelos disponibles. Consulte la página 49 en la sección Soldadura convencional con electrodos para Maxstar 161 S.

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

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

AUTO-LINE TECHNOLOGY Admite cualquier conexión de voltaje de entrada (120-240 V) sin puentes manuales para ofrecer comodidad en cualquier entorno laboral. Portátil, con mango/correa para el hombro ajustable. Fácil de transportar, de solo 13 libras.

El solenoide de gas integrado elimina la necesidad de tener que usar 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; incluye X-CASE.

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

Industrial

Procesos

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

Incluye

- Cordones de alimentación de 6,5 pies (2 m) para 120 V y 240 V
- Cable de electrodo de 13 pies (4 m) con soporte y conector estilo Dinse de 25 mm
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza y conector estilo Dinse de 25 mm
- Conector para antorcha TIG refrigerada 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 (WP1712RD125)
- Cubierta de protección X-CASE™ 301429
- Regulador/medidor de flujo con manguera
- Kit de accesorios para antorcha TIG AK2C
- Control remoto táctil RCCS-6M (paquetes 907710002 y 907711001 únicamente)

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

CC	Modelo/número de pieza	Modelo/número de pieza	Proceso de soldadura	Potencia de alimentación	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz	KVA en el ciclo de trabajo	KW	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
CC	Maxstar 161 STL (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 pulg. (262 mm) Ancho: 5,6 pulg. (142 mm) Profundidad: 13,5 pulg. (343 mm)	13 lb (5,9 kg)
				240 V	5-160	160 A a 16,4 V, ciclo de trabajo del 20%	15,05	3,62	3,49			
			Soldadura convencional con electrodos	120 V	20-90	90 A a 23,6 V, ciclo de trabajo del 30%	23,16	2,78	2,76			
				240 V	20-160	160 A a 26,4 V, ciclo de trabajo del 20%	22,55	5,41	5,25			

Syncrowave® 210

Consulte el documento AD/4.6

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

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

Solo se muestra la Soldadura convencional con electrodos/TIG Syncrowave 210.



Fácil de usar.

- 1) Encienda la máquina.
- 2) Seleccione el proceso.
- 3) Establezca el amperaje o el voltaje en función del espesor del material. ¡Y suelde! Es tan fácil como: 1, 2 y 3.

Capacidad para soldaduras TIG

Máx. 1/4 pulg. (6,4 mm)	
Acero	Aluminio
Mín. 0,020 pulg. (0,5 mm)	

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



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

Reduzca el consumo de energía. La fuente de alimentación basada en convertidor CC/CA ofrece una salida de soldadura completa de 240 voltios y consume menos de 30 A.

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

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

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

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

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

El control de penetración (DIG) (soldadura convencional con electrodos) permite cambiar las características del arco de acuerdo con aplicaciones y electrodos específicos. Reduzca la configuración de penetración (DIG) para electrodos con desplazamiento más suave, como el E7018, y aumente la configuración de penetración (DIG) para electrodos más rígidos y penetrantes, como el E6010.

Auto-Set™ (MIG) establece los parámetros correctos automáticamente en la soldadora. Solo debe establecer el tamaño del alambre, el espesor del material y el gas de protección, y estará listo para soldar con la antorcha portacarrete Spoolmate™.

Industrial liviano ● CC AC 1 DC Phase

Procesos

- TIG de CA/CC (GTAW) ▪ Soldadura convencional con electrodos de CC (SMAW)
 - TIG pulsada (GTAW-P) ▪ MIG (GMAW)*
 - Núcleo fundente (FCAW)*
- *Con Spoolmate 150.

Incluye

- Cordón de alimentación de 10 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 de pie remoto para servicio pesado RFCS-14 HD
- Regulador/medidor de flujo con manguera
- Tren rodante instalado en fábrica con portacilindros bajo EZ-Change™
- Guía de referencia rápida

El paquete completo TIG/MIG incluye lo anterior, más

- Antorcha portacarrete Spoolmate™ 150 (301272)
- Conector de 4-14 clavijas
- Conector estilo Dinse de flujo continuo

Accesorios más populares

- Antorcha TIG de 25 pies (7,6 m) Weldcraft™ A-150 WP-17-25-R (pág. 61)



Kit de accesorios para antorcha TIG AK2C (pág. 67)

- Incluye una tapa trasera y una boquilla de aluminio de cada tamaño (n.º 4, n.º 5, n.º 6) y uno de cada tamaño (0,040, 1/16, 3/32 pulg.) de los elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 pulg.
- Kit de accesorios para antorcha TIG AK-150MFC (pág. 67) Permite personalizar la antorcha A-150. Se convierte en 28 estilos de antorchas diferentes usando el cable existente. Incluye mordazas tubulares, cabezales de la antorcha, mango y más
- Cubierta protectora 195142 (pág. 124)
- Control remoto RCC-14 151086 (pág. 124)
- Control remoto de pie inalámbrico 300429 (pág. 125)

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

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

Syncrowave® 300 y 400

Consulte el documento AD/4.25 (300) y AD/4.28 (400)

TIG y soldadura convencional con electrodos CA/CC



Solo en la máquina Syncrowave 300

Paquete completo Syncrowave 400

Capacidad para soldaduras TIG

400 máx. 5/8 pulg. (15,9 mm)	400 máx. 1/2 pulg. (12,7 mm)
300 máx. 1/2 pulg. (12,7 mm)	300 máx. 3/8 pulg. (9,5 mm)
0,012 pulg. (0.3 mm)	0,015 pulg. (0.4 mm)

¡NUEVO!



Consulte la página 125.

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

El control de equilibrio de CA presenta una acción de limpieza ajustable y aumento de la estabilidad del arco para varias aleaciones de aluminio, que ayuda a eliminar el salpicado de tungsteno y la rectificación del arco.

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.

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

Pro-Set™ elimina la necesidad de suponer al establecer los parámetros de soldadura. Use Pro-Set cuando desee la velocidad, la conveniencia y la seguridad de los controles preestablecidos.

El contador de horas de arco/ciclos graba el tiempo real de soldadura y el número de arranques del arco. Es ideal para estimar los costos de un trabajo.

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

Enfriador Coolmate™ 3S (se muestra en el paquete completo). El sistema de enfriamiento de tres galones posee un indicador de flujo que muestra que el sistema está en marcha y un filtro externo que evita el ingreso de objetos en el cable de la antorcha refrigerada con agua.

Industrial ● CC AC 3 1 DC Phase Phase

Procesos

- TIG (GTAW) ▪ Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- TIG pulsada (GTAW-P) de CC

Incluye

- Cordón de alimentación de 10 pies (3 m) (sin enchufe)
- Dos conectores estilo Dinse de 50 mm

Los paquetes completos incluyen todo lo anterior, más

- Tren rodante
- Enfriador Coolmate™ 3S
- Refrigerante (cuatro botellas de 1 galón)
- Control remoto (de pie o de pie inalámbrico)
- Kit de antorcha refrigerada con agua Weldcraft™ Dynasty 300: W-280 Syncrowave 400: W-375

Accesorios más populares

- Refrigerante 043810 (pág. 119)



- Kits de antorchas refrigeradas con agua Weldcraft™ (pág. 124)
300990 W-280 (WP-280)
301268 W-375
- Controles remotos (pág. 124-125)
043688 Control táctil RCCS-14
194744 Control de pie RFCS-14 HD
300429 Control de pie inalámbrico

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

¹Para Syncrowave 400, consulte el manual del propietario para conocer la capacidad de salida de 208 V y el ciclo de trabajo.

²Detección de voltaje para soldadura convencional con electrodos de OCV bajo y TIG con función Lift Arc™.

³Consulte los documentos AD/4.25 y AD/4.28 para obtener las dimensiones y el peso completos de los paquetes.

Modelo/número de pieza	Proceso de soldadura	Potencia de alimentación	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal ¹	Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz					Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones de la fuente de alimentación ³	Peso neto de la fuente de alimentación ³
					208 V	240 V	480 V	KVA	KW			
Syncrowave 300 (907782) Solo fuente de alimentación (951829) Completo c/pie (951830) Completo c/pie inalámbrico	TIG (incluye el consumo de energía del enfriador)	Trifásica	5-300	210 A a 18.4 V, ciclo de trabajo del 60%	16	14	7	5,9	5,5	60 VCC (13 VCC ²)	Altura: 29,4 pulg. (746 mm) Ancho: 15 pulg. (381 mm) Profundidad: 24,6 pulg. (625 mm)	101 lb (45,8 kg)
		Monofásica			27	24	12	5,7	5,5			
	Soldadura convencional con electrodos	Trifásica	5-230	160 A a 26.4 V, ciclo de trabajo del 60%	16	11	5	5,7	5,5			
		Monofásica			27	23	11	5,7	5,5			
Syncrowave 400 (907783) Solo fuente de alimentación (951831) Completo c/pie (951832) Completo c/pie inalámbrico	TIG (incluye el consumo de energía del enfriador)	Trifásica	5-400	300 A a 22 V, ciclo de trabajo del 60%	25	23	11	9,1	8,8	70 VCC (13 VCC ²)	Altura: 29,4 pulg. (746 mm) Ancho: 15 pulg. (381 mm) Profundidad: 24,6 pulg. (625 mm)	131 lb (59,4 kg)
		Monofásica			43	42	20	9,7	8,9			
	Soldadura convencional con electrodos	Trifásica	5-300	250 A a 30 V, ciclo de trabajo del 60%	27	24	12	9,8	9,4			
		Monofásica			47	43	21	10,4	9,5			

CA/CC

Maxstar® y Dynasty® 210/280 Serie

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

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



Dynasty 280 DX

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



Capacidad de soldadura TIG de la serie 210

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

Capacidad de soldadura TIG de la serie 280

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

Modelos base y DX disponibles. El modelo base ofrece funciones fundamentales de TIG y 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 41 en la sección Multiproceso para Maxstar 280 Multiprocess y Dynasty 280 DX Multiprocess, y la página 50 en la sección Soldadura convencional con electrodos para Maxstar 210 STR.

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

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

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

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

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

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

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

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

Fuente de alimentación del enfriador (CPS) opcional: se trata de un tomacorriente de uso dedicado de 120 V para Coolmate™ 1.3. No está disponible en Maxstar serie 210.

La función Cooler-On-Demand™ activa el sistema de enfriamiento auxiliar solo cuando es necesario. Esto reduce el ruido, el consumo de energía y los contaminantes presentes en el aire que pasan por el enfriador. Solo disponible en los modelos CPS.

*Consulte los valores nominales completos en el manual del operario.

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

Modelo/número de pieza	Proceso de soldadura	Potencia de alimentación	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal a un ciclo de trabajo del 60%	Entrada en A a la salida de carga nominal, 50/60 Hz										Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
					120 V	208 V	230 V	240 V	400 V	460 V	480 V	575 V	KVA	KW			
CC Maxstar Maxstar 210 (907683) Maxstar 210 DX (907684)	TIG	Trifásica	1-210	210 A a 18,4 V	–	14	–	12	7	–	6	–	5,2	4,9	80 VCC (11 VCC**)	Altura: 13,6 pulg. (346 mm) Ancho: 8,6 pulg. (219 mm) Profundidad: 19,5 pulg. (495 mm)	38 lb (17,2 kg)
		Monofásica	1-210	210 A a 18,4 V	–	24	–	20	12	–	10	–	4,9	4,9			
		Monofásica (120 V)	1-150	125 A a 15 V	22	–	–	–	–	–	–	–	2,6	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) Maxstar 280 con CPS (907538) Maxstar 280 DX (907553) Maxstar 280 DX con CPS (907539)	TIG	Trifásica	1-280	250 A a 20 V	–	21	19	–	11	9	–	7	7,6	7,3	60 VCC (11 VCC**)	Altura: 13,6 pulg. (346 mm) Ancho: 8,6 pulg. (219 mm) Profundidad: 22,5 pulg. (569 mm)	47 lb (21,3 kg) 50 lb (22,7 kg) con CPS
		Monofásica	1-280	250 A a 20 V	–	35	32	–	18	16	–	13	7,3	7,1			
	Soldadura convencional con electrodos	Trifásica	5-280	250 A a 30 V	–	*	*	–	14	13	–	10	9,9	9,6			
		Monofásica	5-280	180 A a 27,2 V	–	32	29	–	*	*	–	*	6,7	6,5			

Industrial ●
CC AC **3** **1** Maxstar es solo
 DC Phase Phase para CC

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

- Incluye**
- Cordon de alimentacion de 8 pies (2,4 m) (sin enchufe)
 - Dos conectores estilo Dinse de 50 mm
 - Guia de referencia rapida (solo Dynasty)

- Los paquetes completos incluyen**
- Cordon de alimentacion de 8 pies (2,4 m) (sin enchufe)
 - Guia de referencia rapida
 - Carro Small Runner™
 - Coolmate™ 1.3
 - Refrigerante (cuatro botellas de 1 galon)
 - Control remoto (de pie o de pie inalámbrico)
 - Kit de antorcha refrigerada con agua Weldcraft™
 Dynasty 210: W-250
 Dynasty 280: W-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)
- 301309 A-150 w/RFCs-14 HD
 - 301311 A-150 w/RCCS-14
 - 301549 A-200 w/RFCs-14 HD
 - 301550 A-200 w/RCCS-14

- Kits de antorchas refrigeradas 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®.



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

Incluye formas de onda para ondas cuadradas avanzadas, ondas cuadradas suavizadas, ondas sinusoidales y ondas triangulares.

El control de equilibrio permite la eliminación ajustable del óxido, fundamental para crear las soldaduras de aluminio de la mayor calidad. Los modelos DX ofrecen rangos mayores.

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



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

Paquetes Dynasty Complete refrigerados con agua

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

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 los valores nominales completos en el manual del operario.

**Detección de voltaje para soldadura para 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 Dynasty 210 (907685) (907685002) con CPS Dynasty 210 DX (907686) (907686002) con CPS	TIG	Trifásica	1-210	210 A a 18,4 V	-	14	-	12	7	-	6	-	5,2	4,9	80 VCC (11 VCC**)	Altura: 13,6 pulg. (346 mm) Ancho: 8,6 pulg. (219 mm) Profundidad: 22,5 pulg. (569 mm)	47 lb (21,3 kg) 50 lb (22,7 kg) con CPS
		Monofásica	1-210	210 A a 18,4 V	-	24	-	20	12	-	10	-	4,9	4,9			
	Soldadura convencional con electrodos	Trifásica	1-150	125 A a 15 V	22	-	-	-	-	-	-	-	2,6	2,6			
		Monofásica (120 V)	5-210	160 A a 26,4 V	-	15	-	13	8	-	6	-	5,5	5,2			
Dynasty 280 (907550) (907537) con CPS Dynasty 280 DX (907551) (907514) con CPS	TIG	Trifásica	2-280 (CA) 1-280 (CC)	250 A a 20 V	-	21	19	-	11	9	-	7	7,6	7,3	60 VCC (11 VCC**)	Altura: 13,6 pulg. (346 mm) Ancho: 8,6 pulg. (219 mm) Profundidad: 22,5 pulg. (569 mm)	52 lb (23,6 kg) 55 lb (25 kg) con CPS
		Monofásica	2-280 (CA) 1-280 (CC)	250 A a 20 V	-	35	32	-	18	16	-	13	7,3	7,1			
	Soldadura convencional con electrodos	Trifásica	5-280	250 A a 30 V	-	*	*	-	14	13	-	10	9,9	9,6			
		Monofásica	5-280	180 A a 27,2 V	-	32	29	-	*	*	-	*	6,7	6,5			

Maxstar® y Dynasty® 400 y 800

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

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



Dynasty 400

Dynasty 800



Consulte la página 125.

Capacidad para soldaduras TIG

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

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

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

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

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

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

La Fuente de alimentación del enfriador (CPS) es un tomacorriente de uso dedicado de 120 V para Coolmate™ 3.5.

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

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

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

Incluye formas de onda para ondas cuadradas avanzadas, ondas cuadradas suavizadas, ondas sinusoidales y ondas triangulares.

El control de equilibrio permite la eliminación ajustable del óxido, fundamental para crear las soldaduras de aluminio de la mayor calidad.

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

La amplitud/el amperaje de CA permiten establecer de forma independiente las corrientes EP y EN para controlar con precisión el aporte de calor a la pieza y al electrodo.

Se muestra el paquete Dynasty 400 Complete con control de pie inalámbrico.



Industrial pesado

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

Procesos

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

Los modelos 400 incluyen

- Cordón de alimentación de 8 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 para cable de soldadura c/traba a rosca
- Guía de referencia rápida (solo Dynasty)

Nota: El cordón de alimentación NO se incluye con los modelos 800.

Los paquetes completos incluyen todo lo anterior, más

- Carro Runner™
 - Coolmate™ 3.5
 - Refrigerante (cuatro botellas de 1 galón)
 - Control remoto (de pie o de pie inalámbrico)
 - Kit de antorcha refrigerada con agua Weldcraft™
- Maxstar/Dynasty 400: W-375
Dynasty 800: W-400

Accesorios más populares

- Carro Runner™ 300244 (pág. 119)
- Coolmate™ 3.5 300245 (pág. 119)
- Refrigerante 043810 (pág. 119)



■ Kits de antorchas refrigeradas 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 o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

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

**Consulte los documentos DC/24.5 y AD/5.5 para obtener las dimensiones y el peso completos de los paquetes.

	Modelo/número de pieza	Proceso de soldadura	Potencia de alimentación	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal	Entrada en A a la salida de carga nominal, 50/60 Hz						Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones de la fuente de alimentación**	Peso neto de la fuente de alimentación**	
						208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW			
CC Maxstar	Maxstar 400 (907716) Solo fuente de alimentación (951692) Completo con pie (951693) Completo con pie inalámbrico	TIG/soldadura convencional con electrodos	Trifásica	3-400	300 A a 32 V, ciclo de trabajo del 60%	33	30	17	15	12	12,0	11,6	75 VCC (10-15 VCC*)	Altura: 24,75 pulg. (629 mm) Ancho: 13,75 pulg. (349 mm) Profundidad: 22 pulg. (559 mm)	134 lb (61 kg)
			Monofásica	3-400	250 A a 30 V, ciclo de trabajo del 60%	48	43	24	20	16	10	9,2			
	Maxstar 800 (907718) Solo fuente de alimentación	TIG/soldadura convencional con electrodos	Trifásica	5-800	600 A a 44 V, ciclo de trabajo del 60%	90	80	45	39	31	32	31	75 VCC (10-15 VCC*)	Altura: 34,5 pulg. (876 mm) Ancho: 13,75 pulg. (349 mm) Profundidad: 22 pulg. (559 mm)	198 lb (90 kg)
			Monofásica	5-800	500 A a 40 V, ciclo de trabajo del 60%	126	112	61	53	41	26	24			
CA/CC Dynasty	Dynasty 400 (907717) Solo fuente de alimentación (951694) Completo con pie (951695) Completo con pie inalámbrico	TIG/soldadura convencional con electrodos	Trifásica	3-400	300 A a 32 V, ciclo de trabajo del 60%	36	33	19	16	13	13,1	12,5	75 VCC (10-15 VCC*)	Altura: 24,75 pulg. (629 mm) Ancho: 13,75 pulg. (349 mm) Profundidad: 22 pulg. (559 mm)	134 lb (61 kg)
			Monofásica	3-400	250 A a 29 V, ciclo de trabajo del 60%	52	47	26	22	17	10,9	9,9			
	Dynasty 800 (907719) Solo fuente de alimentación (951696) Completo con pie (951697) Completo con pie inalámbrico	TIG/soldadura convencional con electrodos	Trifásica	5-800	600 A a 44 V, ciclo de trabajo del 60%	96	86	48	42	33	35	33	75 VCC (10-15 VCC*)	Altura: 34,5 pulg. (876 mm) Ancho: 13,75 pulg. (349 mm) Profundidad: 22 pulg. (559 mm)	198 lb (90 kg)
			Monofásica	5-800	500 A a 40 V, ciclo de trabajo del 60%	136	122	66	56	44	28	26			

Antorchas TIG Weldcraft™ Serie

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 500 A, existe una antorcha Weldcraft para prácticamente todas las aplicaciones TIG.

Para obtener información más detallada, visite MillerWelds.com/tigtorches



A-150
(refrigerada por aire)

W-250
(refrigerada con agua)

W-125
(especializada)

W-250
(automatización)

Definición del estándar de rendimiento

La tecnología **Super Cool™** ofrece una superficie adicional para aumentar la eficiencia y la capacidad de enfriamiento.

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

Se ofrece un **rendimiento sólido** gracias a la construcción pesada en cobre que permite una capacidad de soldadura máxima para el trabajo exigente en campo.

Simplifique la instalación del paquete del 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 acoples mecánicos seguros.

Utilice este sistema en clima frío con el conjunto de mangueras y cables Tri-Flex™ que permanece flexible para facilitar la manipulación y ampliar la vida útil de los cables.

CONFIGURADOR DE ANTORCHA TIG

ASEGÚRESE DE QUE USA LA ANTORCHA Y LOS CONSUMIBLES CORRECTOS PARA SU APLICACIÓN

Responda unas preguntas sencillas sobre su aplicación específica para obtener una recomendación sobre la elección correcta de antorcha, tungsteno, mordaza tubular, cuerpo de la mordaza tubular y más. Envíe por correo electrónico o imprima la recomendación para consultarla como referencia al comprar su próxima antorcha Weldcraft.

Visítenos ahora mismo en MillerWelds.com/torchconfig

Miller. Torch Product Selector

Choose Products

Torches Only

Consumables Only

Both Torches and Consumables

Miller. Torch Product Selector

Work Material

Mild Steel/Stainless Steel

Deoxidized Copper

Titanium

Magnesium

Aluminum

Part Number	Description	Quantity
WC332K7	2% Ceriated Tungsten (3/32" dia.)	1
54N63	Large Diameter GL Insulator	1
53N88XXL	#10 Large Dia. GL Alumina Nozzle XXLong	1
10N24	Collet for 3/32" dia. Tungsten	1
45V64	Large Gas Lens for 3/32" dia. Tungsten	1
300M	Medium Back Cap	1

Antorchas refrigeradas por aire Weldcraft™

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

Antorchas refrigeradas con agua Weldcraft™

Recomendadas para amperajes de soldadura de más de 200 A. Las antorchas refrigeradas con agua ofrecen un diseño pequeño y permiten un control preciso debido al eficiente enfriamiento alrededor del cabezal. Este mismo enfriamiento permite extender la vida útil de la antorcha y ofrece capacidades de mayor amperaje.

Antorchas especializadas Weldcraft™

Las antorchas especializadas están diseñadas para adaptarse mejor a las aplicaciones únicas. Las antorchas de la **serie Modular** permiten cambiar rápidamente a muchos estilos de antorcha distintos para cualquier configuración conjunta. Para las áreas difíciles de alcanzar, las antorchas **W-125 MicroTIG®** ofrecen acceso y mayor capacidad de maniobra.

Antorchas de automatización Weldcraft™

La serie Weldcraft Automation, **ideal para aplicaciones mecanizadas**, ofrece antorchas refrigeradas por aire y por agua para aplicaciones mecanizadas de amperaje alto y bajo.

Proceso

- TIG (GTAW)

Fuentes de alimentación sugeridas

- Multimatic® 200/215 (pág. 37) (A-150)
- Multimatic® 220 CA/CC (pág. 38) (A-150)
- Multimatic® 235 (pág. 39) (A-150)
- Multimatic® 255 (pág. 40) (A-150)
- Maxstar® 280 Multiprocess (pág. 41) (A-200, A-250, W-280)
- Dynasty® 280 DX Multiprocess (pág. 41) (A-200, A-250, W-280)
- XMT Series (págs. 42-45) (A-200, A-250)
- CST™ 282 (pág. 51) (A-250)
- Maxstar® 161 STL/STH (pág. 53) (A-150)
- Syncrowave® 210 (pág. 54) (A-150)
- Syncrowave® 300 (pág. 55) (W-280)
- Syncrowave® 400 (pág. 55) (W-375)
- Maxstar®/Dynasty® 210 (pág. 56) (A-150, W-250)
- Maxstar®/Dynasty® 280 (pág. 56) (A-200, A-250, W-280)
- Maxstar®/Dynasty® 400 (pág. 58) (W-375)
- Maxstar®/Dynasty® 800 (pág. 58) (W-400)

Weldcraft™ Serie A-80

Consulte el documento AY/21.0

Anteriormente serie WP-24



Antorchas refrigeradas por aire innovadoras para aplicaciones de soldadura complejas, especialmente en lugares con acceso limitado o con materiales de calibres finos.

El cuerpo de la antorcha extremadamente liviano, bien equilibrado, mejora la comodidad y el control del operario.

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

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

Aplicaciones

- Astilleros ▪ Deportes motorizados
- Industria aeroespacial
- Áreas restringidas

Consumibles más populares

- Mordazas tubulares
 - 53N16 0,040 pulg. (1,0 mm)
 - 53N14 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 24C332 3/32 pulg. (2,4 mm)
- Cuerpos de mordaza
 - 53N18 0,040 pulg. (1,0 mm)
 - 53N19 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 24CB332 3/32 pulg. (2,4 mm)
- Boquillas de aluminio
 - A53N24 #4, 1/4 pulg.
 - A53N25 #5, 5/16 pulg.
 - A53N27 #6, 3/8 pulg.

Accesorios más populares

- Llave para cuerpo de mordaza 53N20
- Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Modelo	Goma 12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
A-80 Flex	WP-24F-12-R	WP-24F-25-R	Refrigerada por aire	CC: 80 A a un ciclo de trabajo del 60 % CA: 50 A a un ciclo de trabajo del 60%	0,020-3/32 pulg. (0,5-2,4 mm)
A-80 Flex Valve	WP-24FV-12-R	WP-24FV-25-R			

Weldcraft™ Serie A-125

Consulte el documento AY/22.0

Anteriormente serie WP-9



Antorchas refrigeradas por aire diseñadas para un óptimo control durante la soldadura con materiales de calibres finos, especialmente en lugares con acceso limitado.

El cuerpo liviano reduce la fatiga y los períodos de inactividad, a la vez que aumenta la comodidad del operario.

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

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

Aplicaciones

- Mantenimiento y reparación
- Hogar/aficionados
- Deportes motorizados
- Arte en metal ▪ Fabricación

Consumibles más populares

- Mordazas tubulares
 - 13N22 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 13N23 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 13N24 1/8 pulg. (3,2 mm)
- Cuerpos de mordaza
 - 13N27 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 13N28 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 13N29 1/8 pulg. (3,2 mm)
- Boquillas de aluminio
 - 13N10 #6, 3/8 pulg.
 - 13N11 #7, 7/16 pulg.
 - 13N12 #8, 1/2 pulg.

Accesorios más populares

- Kit de accesorios AK1C (pág. 67)

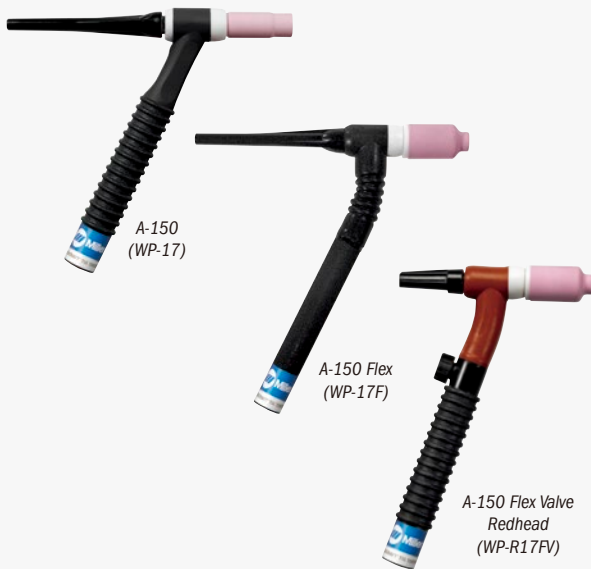
Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Modelo	Goma 12,5 pies (3,8 m)		Goma de 2 piezas 12,5 pies (3,8 m)		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	25 pies (7,6 m)		25 pies (7,6 m)				
A-125	WP-9-12-R	WP-9-25-R	–	–	Refrigeradas por aire	CC: 125 A a un ciclo de trabajo del 60 % CA: 100 A a un ciclo de trabajo del 60%	0,020-1/8 pulg. (0,5-3,2 mm)
A-125 Valve	WP-9V-12-R	WP-9V-25-R	–	WP-9V-25-2			
A-125 Flex	WP-9F-12-R	WP-9F-25-R	WP-9F-12-2	WP-9F-25-2			
A-125 Flex Valve	WP-9FV-12-R	WP-9FV-25-R	–	WP-9FV-25-2			
A-125 Pencil	WP-9P-12-R	WP-9P-25-R	–	–			

Weldcraft™ Serie A-150

Consulte el documento AY/23.0

Anteriormente serie WP-17



Antorchas refrigeradas por aire versátiles e innovadoras, diseñadas para soldar con gran comodidad en una amplia variedad de aplicaciones.

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

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

Máxima versatilidad. Utilice 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
- Construcciones navales

Consumibles más populares

- Mordazas tubulares
 - 10N23 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 10N24 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 10N25 1/8 pulg. (3,2 mm)
- Cuerpos de mordaza
 - 10N31 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 10N32 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 10N28 1/8 pulg. (3,2 mm)
- Boquillas de aluminio
 - 10N48 #6, 3/8 pulg.
 - 10N47 #7, 7/16 pulg.
 - 10N46 #8, 1/2 pulg.

Accesorios más populares

- Kit de accesorios AK-150MFC (pág. 67)

El kit permite convertir A-150 en 28 estilos de antorchas diferentes usando el cable existente (incluye mordazas tubulares, cuerpos de las mordazas, boquillas, cabezales de la antorcha, mango y más)

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

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)				
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	Refrigeradas por aire	CC: 150 A a un ciclo de trabajo del 60 % CA: 115 A a un ciclo de trabajo del 60%	0,020-1/8 pulg. (0,5-3,2 mm)
A-150 Valve	WP-17V-12-R	WP-17V-25-R	WP-17V-12-MF	WP-17V-25-MF	WP-17V-12-2	WP-17V-25-2			
A-150 Flex	WP-17F-12-R	WP-17F-25-R	–	–	–	WP-17F-25-2			
A-150 Flex Valve	WP-17FV-12-R	WP-17FV-25-R	–	–	WP-17FV-12-2	WP-17FV-25-2			
A-150 Flex Valve Redhead	WP-R17FV-12-R	WP-R17FV-25-R	–	–	–	–			

Weldcraft™ Serie A-200

Consulte el documento AY/24.0

Anteriormente serie WP-26



Antorchas refrigeradas por aire de gran confiabilidad y máximo rendimiento, diseñadas para aplicaciones de soldadura de servicio pesado.

Elimine el gasto de un sistema enfriado con agua. La capacidad de enfriamiento con aire de la serie A-200 aporta confiabilidad y economía para todas las aplicaciones en campo.

La combinación de características avanzadas como el cuello flexible y la válvula de gas aumentan la comodidad y el control (A-200 Flex Valve).

Máxima versatilidad. Utilice las antorchas serie Redhead en diversas aplicaciones de soldadura sin agregar gastos.

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	Refrigeradas por aire	CC: 200 A a un ciclo de trabajo del 60 % CA: 150 A a un ciclo de trabajo del 60%	0,020-5/32 pulg. (0,5-4,0 mm)
A-200 Valve	WP-26V-12-R	WP-26V-25-R	WP-26V-12-2	WP-26V-25-2			
A-200 Flex	WP-26F-12-R	WP-26F-25-R	—	WP-26F-25-2			
A-200 Flex Valve	WP-26FV-12-R	WP-26FV-25-R	WP-26FV-12-2	WP-26FV-25-2			
A-200 Flex Redhead	WP-R26F-12-R	—	—	—			
A-200 Flex Valve Redhead	—	WP-R26FV-25-R	—	—			

Aplicaciones

- Fabricación
- Mantenimiento y reparación
- Producción ▪ Astilleros
- Vocacional

Consumibles más populares

- Mordazas tubulares
 - 10N23 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 10N24 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 10N25 1/8 pulg. (3,2 mm)
- Cuerpos de mordaza
 - 10N31 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 10N32 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 10N28 1/8 pulg. (3,2 mm)
- Boquillas de aluminio
 - 10N47 #7, 7/16 pulg.
 - 10N46 #8, 1/2 pulg.
 - 10N45 #10, 5/8 pulg.

Accesorios más populares



- **Kit de lentes de gas AK3GL** (pág. 67)
Incluye una tapa trasera corta, una boquilla de aluminio de cada tamaño (#6, #7, #8) y uno de cada tamaño (1/16, 3/32, 1/8 pulg.) de los elementos siguientes: lente de gas, mordaza tubular y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 pulg.



- **Kit de accesorios AK3C** (pág. 67)
Incluye una tapa trasera corta, una boquilla de aluminio de cada tamaño (#5, #6, #8) y uno de cada tamaño (1/16, 3/32, 1/8 pulg.) de los elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 pulg.

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

Weldcraft™ Serie A-250

Consulte el documento AY/24.5



Antorchas refrigeradas por aire de gran confiabilidad y máximo rendimiento, diseñadas para aplicaciones de soldadura de servicio pesado.

Elimine el gasto de un sistema enfriado con agua. La capacidad de enfriamiento con aire de la serie A-250 aporta confiabilidad y economía para todas las aplicaciones en campo.

Se ofrece un rendimiento sólido. La construcción pesada en cobre ofrece una capacidad de soldadura máxima para el trabajo exigente en campo.

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

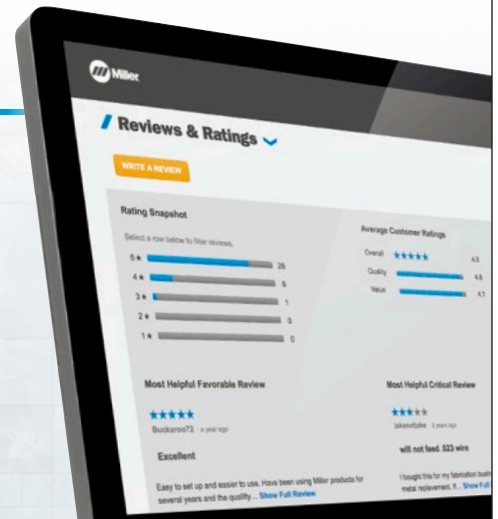
Modelo	Goma de 2 piezas, 25 pies (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
A-250	301525025	Refrigeradas por aire	CC: 250 A a un ciclo de trabajo del 60 %	0,020-5/32 pulg. (0,5-4,0 mm)
A-250 Valve	301526025		CA: 188 A a un ciclo de trabajo del 60%	

COMPARTA SU ENTUSIASMO

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

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

Visítenos ahora mismo en MillerWelds.com



Weldcraft™ W-180

Consulte el documento AY/26.0

Anteriormente serie WP-24W



Una de las antorchas TIG refrigeradas con agua más pequeñas del mercado, diseñada para soldadura en lugares estrechos que requieren un amperaje elevado.

Use amperajes elevados en áreas estrechas para una soldadura eficiente.

La capacidad de maniobra superior permite llegar a lugares con acceso limitado gracias al cuerpo compacto de la antorcha.

Excelente capacidad de soldadura. No es necesario aumentar el tamaño de la antorcha, debido al eficiente sistema de enfriamiento.

Aplicaciones

- Industria aeroespacial
- Industria de alimentos y bebidas
- Astilleros
- Mantenimiento y reparación
- Petroquímica
- Fabricación de precisión

Consumibles más populares

- Mordazas tubulares
 - 53N16 0,040 pulg. (1,0 mm)
 - 53N14 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 24C332 3/32 pulg. (2,4 mm)
- Cuerpos de mordaza
 - 53N18 0,040 pulg. (1,0 mm)
 - 53N19 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 24CB332 3/32 pulg. (2,4 mm)
- Boquillas de aluminio
 - A53N24 #4, 1/4 pulg.
 - A53N25 #5, 5/16 pulg.
 - A53N27 #6, 3/8 pulg.

Modelo	Goma con refuerzo trenzado, 25 pies (7,6 m)	Vinilo, 25 pies (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
W-180	WP-24W-25-R	WP-24W-25	Refrigeradas con agua	CC: 180 A a un ciclo de trabajo del 100% CA: 115 A a un ciclo de trabajo del 100%	0,020-3/32 pulg. (0,5-2,4 mm)

Weldcraft™ W-200 Pencil Flex

Consulte el documento AY/27.0

Anteriormente WP-25



Versátil antorcha enfriada con agua, optimizada para su uso en situaciones de soldadura con acceso limitado.

Cuello flexible estilo lápiz diseñado para aplicaciones de amperaje alto y acceso a espacios reducidos.

Menor tiempo de inactividad y mayor servicio sin problemas de sobrecalentamiento gracias al diseño de enfriamiento innovador.

Se ofrece más comodidad y control con un diseño de cuerpo liviano y equilibrado.

Aplicaciones

- Industria aeroespacial
- Fabricación de aluminio
- Industria automotriz
- Producción
- Fabricación con materiales exóticos
- Fabricación de precisión en metal
- Fabricación de cuerpos a presión
- Astilleros
- Herramientas y troqueles
- Tubos y caños
- Vocacional

Consumibles más populares

- Aislante (lente sin gas y lente de gas) (requerido) 598882
- Mordazas tubulares (lente sin gas y lente de gas)
 - 13N21 0,040 pulg. (1,0 mm)
 - 13N22 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 13N23 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 13N24 1/8 pulg. (3,2 mm)
- Cuerpos de mordaza
 - 13N26 0,040 pulg. (1,0 mm)
 - 13N27 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 13N28 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 13N29 1/8 pulg. (3,2 mm)

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	Refrigeradas con agua	CC: 200 A a un ciclo de trabajo del 100% CA: 140 A a un ciclo de trabajo del 100%	0,020-1/8 pulg. (0,5-3,2 mm)

- Lente de gas
 - 45V42 0,040 pulg. (1,0 mm)
 - 45V43 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 45V44 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 45V45 1/8 pulg. (3,2 mm)
- Boquillas de aluminio
 - 13N08 #4, 1/4 pulg.
 - 13N09 #5, 5/16 pulg.
 - 13N10 #6, 3/8 pulg.
 - 13N11 #7, 7/16 pulg.
 - 13N12 #8, 1/2 pulg.
 - 13N13 #10, 5/8 pulg.
 - 53N58 #4, 1/4 pulg. (lente de gas)
 - 53N59 #5, 5/16 pulg. (lente de gas)
 - 53N60 #6, 3/8 pulg. (lente de gas)
 - 53N61 #7, 7/16 pulg. (lente de gas)
 - 53N61S #8, 1/2 pulg. (lente de gas)

Weldcraft™ Serie W-250

Consulte el documento AY/29.0

Anteriormente serie WP-20



La antorcha refrigerada con agua que ofrece un rendimiento uniforme y servicio a largo plazo sin problemas con enfriamiento por agua alrededor del cabezal.

Extienda la vida útil de la antorcha y minimice el tiempo de inactividad por sobrecalentamiento gracias al enfriamiento eficiente alrededor del cabezal.

Reduzca las fugas de gas y agua mediante conexiones mecánicas seguras.

Incluye una manguera fácil de reemplazar gracias al diseño innovador de la conexión mecánica (W-250 Valve).

Accesorios más populares



- Cubiertas para cables
 - WC-3-10 10 pies (3 m)
 - WC-3-22 22 pies (6,7 m)

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

Modelo	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-250	WP-20-12-R	WP-20-25-R	WP-20-12	WP-20-25	Refrigeradas con agua	CC: 250 A a un ciclo de trabajo del 100% CA: 180 A a un ciclo de trabajo del 100%	0,020-1/8 pulg. (0,5-3,2 mm)
W-250 Valve	-	-	-	WP-20V-25			

Weldcraft™ W-280 Super Cool™

Consulte el documento
AY/30.0

Anteriormente WP-280



Antorcha refrigerada con agua, confiable, diseñada para aplicaciones exigentes con amperajes elevados.

La tecnología Super Cool ofrece una superficie mayor para aumentar la eficiencia y la capacidad de enfriamiento.

Reduzca el tiempo de inactividad por sobrecalentamiento mediante el enfriamiento con agua de rendimiento uniforme.

Reduzca las fugas de gas y agua mediante conexiones mecánicas seguras.

Modelo	Goma con refuerzo trenzado		Goma con refuerzo trenzado tipo Dinse de 50 mm	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)				
W-280 Super Cool	301251012	301251025	301251001	Refrigeradas con agua	CC: 280 A a un ciclo de trabajo del 100% CA: 195 A a un ciclo de trabajo del 100%	0,020-1/8 pulg. (0,5-3,2 mm)

Aplicaciones

- Industria aeroespacial
- Fabricación de aluminio
- Industria automotriz • Producción
- Fabricación con materiales exóticos
- Fabricación de precisión en metal
- Fabricación de cuerpos a presión
- Astilleros • Herramientas y troqueles
- Tubos y caños • Vocacional

Consumibles más populares

- Aislante (lente sin gas y lente de gas) (requerido) 598882
- Mordazas tubulares (lente sin gas y lente de gas)
 - 13N21 0,040 pulg. (1,0 mm)
 - 13N22 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 13N23 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 13N24 1/8 pulg. (3,2 mm)
- Cuerpos de mordaza
 - 13N26 0,040 pulg. (1,0 mm)
 - 13N27 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 13N28 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 13N29 1/8 pulg. (3,2 mm)
- Lente de gas
 - 45V42 0,040 pulg. (1,0 mm)
 - 45V43 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 45V44 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 45V45 1/8 pulg. (3,2 mm)
- Boquillas de aluminio
 - 13N08 #4, 1/4 pulg.
 - 13N09 #5, 5/16 pulg.
 - 13N10 #6, 3/8 pulg.
 - 13N11 #7, 7/16 pulg.
 - 13N12 #8, 1/2 pulg.
 - 13N13 #10, 5/8 pulg.
 - 53N58 #4, 1/4 pulg. (lente de gas)
 - 53N59 #5, 5/16 pulg. (lente de gas)
 - 53N60 #6, 3/8 pulg. (lente de gas)
 - 53N61 #7, 7/16 pulg. (lente de gas)
 - 53N61S #8, 1/2 pulg. (lente de gas)
- Tapas traseras
 - 41V33 Cortas
 - 41V35 Medianas
 - 41V24 Largas

Weldcraft™ W-375 Super Cool™

Consulte el documento
AY/32.5



Antorcha refrigerada con agua, confiable, diseñada para aplicaciones exigentes con amperajes elevados.

La tecnología Super Cool ofrece una superficie mayor para aumentar la eficiencia y la capacidad de enfriamiento.

Reduzca el tiempo de inactividad por sobrecalentamiento mediante el enfriamiento con agua de rendimiento uniforme.

Reduzca las fugas de gas y agua mediante conexiones mecánicas seguras.

Modelo	Goma con refuerzo trenzado		Goma con refuerzo trenzado tipo Dinse de 50 mm	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)				
W-375 Super Cool	301253012	301253025	301253001	Refrigeradas con agua	CC: 375 A a un ciclo de trabajo del 100% CA: 265 A a un ciclo de trabajo del 100%	0,020-1/8 pulg. (0,5-3,2 mm)

Accesorios más populares

- Cubiertas para cables
 - WC0183 11,75 pies (3,6 m)
 - WC0182 24,25 pies (7,4 m)

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

Weldcraft™ Serie W-350

Consulte el documento AY/32.0

Anteriormente serie WP-18



Antorchas refrigeradas 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 • Producción
- Mantenimiento y reparación
- Astilleros • Tubos y caños

Consumibles más populares

- Mordazas tubulares
 - 10N24 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 10N25 1/8 pulg. (3,2 mm)
 - 54N20 5/32 pulg. (4,0 mm)
- Cuerpos de mordaza
 - 10N32 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 10N28 1/8 pulg. (3,2 mm)
 - 406488 5/32 pulg. (4,0 mm)
- Boquillas de aluminio
 - 10N48 #6, 3/8 pulg.
 - 10N47 #7, 7/16 pulg.
 - 10N46 #8, 1/2 pulg.
 - 10N45 #10, 5/8 pulg.
 - 10N44 #12, 3/4 pulg.

Modelo	Goma		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	Refrigeradas con agua	CC: 350 A a un ciclo de trabajo del 100% CA: 250 A a un ciclo de trabajo del 100%	0,020-5/32 pulg. (0,5-4,0 mm)
W-350 Valve	—	WP-18V-25-R	—	WP-18V-25			

Weldcraft™ W-400 Super Cool™

Consulte el documento AY/33.0

Anteriormente WP-18SC



Antorcha refrigerada con agua diseñada para soportar las aplicaciones más exigentes y minimizar 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 y de servicio pesado.

Extienda la vida útil de las piezas con los componentes de cobre duradero que aumentan la capacidad de corriente.

Aplicaciones

- Fabricación pesada
- Herramientas y troqueles
- Fabricación de caños y tubos
- Fabricación de cuerpos a presión

Consumibles más populares

- Mordazas tubulares de servicio pesado
10N25HD 1/8 pulg. (3,2 mm)
54N20HD 5/32 pulg. (4,0 mm)
18C36 3/16 pulg. (4,8 mm)
- Cuerpo de mordaza con nariz de servicio pesado (todos los tamaños)
NCB-36
- Boquillas de aluminio
54N16 #6, 3/8 pulg.
54N15 #7, 7/16 pulg.
54N14 #8, 1/2 pulg.
- Tapas traseras
57Y04 Cortas
300M Medianas

Modelo	Goma, 25 pies (7,6 m)	Vinilo, 25 pies (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
W-400 Super Cool	WP-18SC-25-R	WP-18SC-25	Refrigeradas con agua	CC: 400 A a un ciclo de trabajo del 100%, CA: 280 A a un ciclo de trabajo del 100%	0,020-3/16 pulg. (0,5-4,8 mm)

Weldcraft™ Serie Modular

Consulte el documento AY/36.0



Antorchas refrigeradas por aire y por agua diseñadas para soldar varias configuraciones de uniones en diversas aplicaciones y en distintos ángulos.

El sistema de enfriamiento eficiente incorporado reduce el sobrecalentamiento para extender la vida de las piezas y los insumos.

El diseño modular minimiza los costos y los tiempos de inactividad debido al cambio de antorcha y piezas en inventario.

Las opciones de cabezal fácilmente configurables ofrecen una mayor flexibilidad y acceso a las uniones, lo que minimiza el tiempo de inactividad por el cambio de antorchas.

La válvula de gas ofrece un mayor control del flujo de gas de protección (A-150 Modular Valve).

Aplicaciones

- Mantenimiento y reparación
- Industria aeroespacial
- Arte en metal ▪ Tubos y caños
- Industria de alimentos y bebidas
- Petroquímica ▪ Astilleros
- Producción ▪ Vocación
- Fabricación de precisión

Accesorios más populares



- **Kit de accesorios** (pág. 67)
AK-150MFC Para antorcha A-150
AK-225MFC Para antorcha W-225

Modelo	Goma 12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)	Tipo	Salida nominal (depende del cabezal de la antorcha)	Rango del electrodo (depende del cabezal de la antorcha)	
A-150 Modular	WP-150-12-R	WP-150-25-R	Refrigeradas por aire	CC: 150 A a un ciclo de trabajo del 60% CA: 105 A a un ciclo de trabajo del 60%	0,020-1/8 pulg. (0,5-3,2 mm)	
A-150 Modular Valve	WP-150V-12-R	WP-150V-25-R				
Modelo	Goma con refuerzo trenzado 12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)	Vinilo 25 pies (7,6 m)	Tipo	Salida nominal (depende del cabezal de la antorcha)	Rango del electrodo (depende del cabezal de la antorcha)
W-225 Modular	WP-225-12-R	WP-225-25-R	WP-225-25	Refrigeradas con agua	CC: 225 A a un ciclo de trabajo del 100% CA: 160 A a un ciclo de trabajo del 100%	0,020-5/32 pulg. (0,5-4,0 mm)

Weldcraft™ W-125 Long Micro

Consulte el documento AY/25.0

Anteriormente WP-125L



Antorchas enfriadas con agua MicroTig® diseñadas para uniones con acceso limitado.

Cuerpo de antorcha pequeño de 5 pulgadas diseñado para uniones con acceso limitado.

La boquilla de perfil bajo cabe en orificios muy pequeños, de 5/8 pulgadas de diámetro.

Las opciones de 45, 90 y 180 grados mejoran el acceso en áreas estrechas.

Los costos de mantenimiento son más bajos con los componentes del cabezal y el aislante reemplazable de goma de silicona.

Aplicaciones

- Industria aeroespacial
- Industria de alimentos y bebidas
- HVAC ▪ Industria automotriz
- Petroquímica
- Fabricación de precisión

Consumibles más populares

- Sujetadores de 90°
125C40-90 0,040 pulg. (1,0 mm)
125C116-90 1/16 pulg. (1,6 mm)
125C332-90 3/32 pulg. (2,4 mm)
- Boquilla de cuarzo de 90° (todos los tamaños) 125N90 (existen otras boquillas disponibles)



Modelo	Goma con refuerzo trenzado, 25 pies (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
W-125 Long Micro	WP-125L-25-R	Refrigeradas con agua	CC: 125 A a un ciclo de trabajo del 100% CA: 80 A a un ciclo de trabajo del 100%	0,040-3/32 pulg. (1,0-2,4 mm)

Weldcraft™ Serie Automation

Consulte el documento AY/37.0



Antorchas refrigeradas por agua y por aire, diseñadas para aplicaciones mecanizadas de alta y baja corriente.

Minimice los tiempos de inactividad asociados con el cambio del tungsteno, mediante los puntos de carga de tungsteno delantero y trasero.

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

Maneje las más exigentes aplicaciones de amperaje alto con la antorcha W-500 Automation.

Aplicaciones

- Industria aeroespacial
- Industria de alimentos y bebidas
- Fabricación de cuerpos a presión
- Petroquímica

Accesorios más populares

- **Cubiertas para cables**
 - WC-3-10 10 pies (3 m)
 - WC-3-22 22 pies (6,7 m)
 - WC-4-10 10 pies (3 m)
 - WC-4-22 22 pies (6,7 m)



- **Conector de cable de energía de una pieza para antorcha refrigerada por aire** (pág. 125) 195378 50 mm estilo Dinse



- **Conectores de cable de energía de una pieza para antorcha refrigerada con agua** (pág. 125) 195377 50 mm estilo Dinse 225028 50 mm con traba a rosca

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

Modelo	Goma, 12,5 pies (3,8 m)		Goma de 2 piezas, 12,5 pies (3,8 m)			Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
A-150 Automation	WP-23A-12-R		WP-23A-12-2			Refrigeradas por aire	CC: 150 A a un ciclo de trabajo del 60% CA: 120 A a un ciclo de trabajo del 60%	0,040-3/32 pulg. (1,0-2,4 mm)
Modelo	Goma 3 pies (0,9 m)	12,5 pies (3,8 m)	Vinilo 3 pies (0,9 m)	12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
W-250 Automation	–	–	WP-22A-3	WP-22A-12	WP-22A-25	Refrigeradas con agua	CC: 250 A a un ciclo de trabajo del 100% CA: 180 A a un ciclo de trabajo del 100%	0,040-1/8 pulg. (1,0-3,2 mm)
W-500A Automation	WP-27A-3	WP-27A-12	–	–	–	Refrigeradas con agua	CC: 500 A a un ciclo de trabajo del 100% CA: 350 A a un ciclo de trabajo del 100%	0,040-1/4 pulg. (1,0-6,4 mm)
W-500B Automation	WP-27B-3	WP-27B-12	–	–	–	Refrigeradas con agua	CC: 500 A a un ciclo de trabajo del 100% CA: 350 A a un ciclo de trabajo del 100%	0,040-1/4 pulg. (1,0-6,4 mm)

Weldcraft™ Tungsteno

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 pulgadas (175 mm).

Tipo	Número de pieza	Diámetro pulg. (mm)	Tipo	Número de pieza	Diámetro pulg. (mm)
Ceriado al 2% (EWCe-2)			Puro (EWP)		
Funciona bien en soldadura en CC y arranques de arco con ajustes de baja corriente. Ofrece un rendimiento excelente en procesos en CA.	WC040X7	0,040 (1,0)	Al calentarse, forma una punta nítida con forma de bola. Ofrece una buena estabilidad del arco para soldaduras en CA con formas de onda cuadrada o sinusoidal equilibrada o no equilibrada.	–	0,040 (1,0)
	WC116X7	1/16 (1,6)		WP116X7	1/16 (1,6)
	WC332X7	3/32 (2,4)		WP332X7	3/32 (2,4)
	WC018X7	1/8 (3,2)		WP018X7	1/8 (3,2)
	WC532X7	5/32 (4,0)		–	5/32 (4,0)
Lantanzado al 2% (EWLa-2)			Tierras raras (EWG)		
Proporciona arranques de arco excelentes, estabilidad y reencendido del arco, y menor erosión de la punta en soldaduras en CA y CC. Puede reemplazar el toriado al 2%.	WL2040X7	0,040 (1,0)	Combina lo mejor de todos los elementos de aleación con un arco de estabilidad excelente para soldaduras en CA o CC.	–	0,040 (1,0)
	WL2116X7	1/16 (1,6)		WG116X7	1/16 (1,6)
	WL2332X7	3/32 (2,4)		WG332X7	3/32 (2,4)
	WL2018X7	1/8 (3,2)		WG018X7	1/8 (3,2)
	WL2532X7	5/32 (4,0)		–	5/32 (4,0)

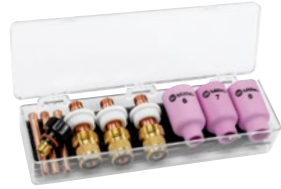


Nota: Consulte en las fichas de datos de seguridad de los fabricantes la información de preparación y seguridad correcta. Use una ventilación/captura adecuada durante la preparación. Consulte la advertencia del fabricante en relación con la ventilación.

Accesorios para antorchas Weldcraft™ TIG

Kits GL (Kits de lentes de gas)

Las lentes de gas mejoran la cobertura de gas del tungsteno durante el proceso de soldadura TIG. Permiten ahorrar tiempo y dinero, ya que mejoran la calidad de la soldadura y usan menos gas. Los kits GL ofrecen tres tamaños distintos de lentes de gas y consumibles en cada kit para trabajar en diferentes aplicaciones.



AK3GL
Para A-150, A-200 y A-250. Incluye una tapa trasera corta, una boquilla de aluminio de cada tamaño (#6, #7, #8) y uno de cada tamaño (1/16,

3/32, 1/8 pulg.) de los elementos siguientes: lente de gas, mordaza tubular y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 pulg.



AK4GL
Para W-200, W-225, W-250, W-280 Super Cool y W-375 Super Cool. Incluye una tapa trasera corta, una boquilla de aluminio de cada tamaño #6, #7, #8)

y uno de cada tamaño (1/16, 3/32, 1/8 pulg.) de los elementos siguientes: lente de gas, mordaza tubular y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 pulg.

Kits AK (Kits de accesorios)

Los kits AK ofrecen un conjunto de distintos consumibles para antorchas Weldcraft con los que es posible trabajar en diversas aplicaciones. Los kits incluyen boquillas, mordazas tubulares, cuerpos de mordazas, tungsteno y tapas traseras.



AK1C
Para la serie A-125. Incluye una tapa trasera larga, una boquilla de aluminio de cada tamaño (#4, #5, #6) y uno de cada

tamaño (0,040, 1/16 pulg.) de los elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 pulg.



AK2C
Para la serie A-150. Incluye una tapa trasera larga, una boquilla de aluminio de cada tamaño (#4, #5, #6) y uno de cada

tamaño (0,040, 1/16, 3/32 pulg.) de los elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 pulg.



AK3C
Para las series A-200, A-250 y W-350. Incluye una tapa trasera larga, una boquilla de aluminio de cada tamaño (#5, #6,

#8) y uno de cada tamaño (1/16, 3/32, 1/8 pulg.) de los elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 pulg.



AK4C
Para las series W-250, W-280 Super Cool y W-375 Super Cool. Incluye una tapa trasera corta, una

boquilla de aluminio de cada tamaño (#5, #6, #7) y uno de cada tamaño (1/16, 3/32, 1/8 pulg.) de los elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 pulg.



AK18C
Para W-400 Super Cool. Incluye una tapa trasera corta, una boquilla de aluminio de cada tamaño (#6, #7, #8), una mordaza tubular de cada tamaño

(3/32, 1/8 HD, 5/32 HD), un cuerpo de mordaza de cada tamaño (0,020-1/8 pulg., 1/8-3/16 pulg.) y un electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 pulg. de cada tamaño (3/32, 1/8, 5/32 pulg.).



AK125C
Para W-125 Long Micro. Incluye una boquilla de cristal de cada tamaño (180°, 45°, 90°, 90° corta) y uno de cada tamaño (0,040, 1/16 pulg.)

de los elementos siguientes: sujetador de 180°, sujetador de 45°, sujetador de 90° y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 pulg.



AK150MFC
Para las series A-125, A-150 y A-150 Modular. Permite a los operarios de soldadura personalizar su antorcha TIG A-125 estándar (WP-9) o A-150 (WP-17) para su aplicación específica. El kit

permite convertir en 28 estilos de antorchas diferentes usando el cable existente de A-125 y A-150. Contiene mordazas tubulares, cuerpos de mordazas, boquillas, cabezales de antorcha, mango y otros accesorios.



AK225MFC
Para W-225 Modular. Incluye cinco cabezales de antorcha adicionales, mordazas tubulares, cuerpos de mordaza, boquillas, mango y otros accesorios.



MAK-2S
Para la serie W-350. Incluye una tapa trasera corta y una larga, cuatro juntas tóricas de tapa trasera, dos juntas cilíndricas, un aislante de lente de gas y un lente de gas de cada tamaño (0,040, 1/16, 3/32, 1/8 pulg.). También incluye las siguientes 10 mordazas tubulares: (1) 0,040, (3) 1/16, (3)

3/32, (2) 1/8, (1) 5/32; y los siguientes 8 cuerpos de mordaza: (1) 0,040, (2) 1/16, (2) 3/32, (2) 1/8, (1) 5/32.

Conexiones rápidas



QRG
Permite una rápida conexión y extracción de las mangueras de gas de protección de la antorcha.



QRW
Permite una rápida conexión y extracción de las mangueras de refrigerante de la antorcha.

Cubiertas de cable



WC-3-10 10 pies (3 m)
WC-3-22 22 pies (6,7 m)
WC-3-48 48 pies (14,6 m)

Las cubiertas de cables protegen a los cables de soldadura contra el desgaste diario y el daño en los entornos habituales

de soldadura. Estas cubiertas, que están disponibles en longitudes de 10, 22 y 48 pies, pueden ayudar a prevenir el reemplazo frecuente de los cables de soldadura, que son muy costosos.

Controles remotos

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



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



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



Control de corriente/contactor mediante pedal.



Controles miniatura manuales de corriente/contactor.



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



Interruptor de contacto momentáneo para control del contactor.



Control remoto de encendido/apagado.

Diseñado para ser simple. Construido para durar.

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

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

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

BERNARD[®]



Visite el **NUEVO** sitio web fusionado de
Bernard y Tregaskiss at Tregaskiss.com

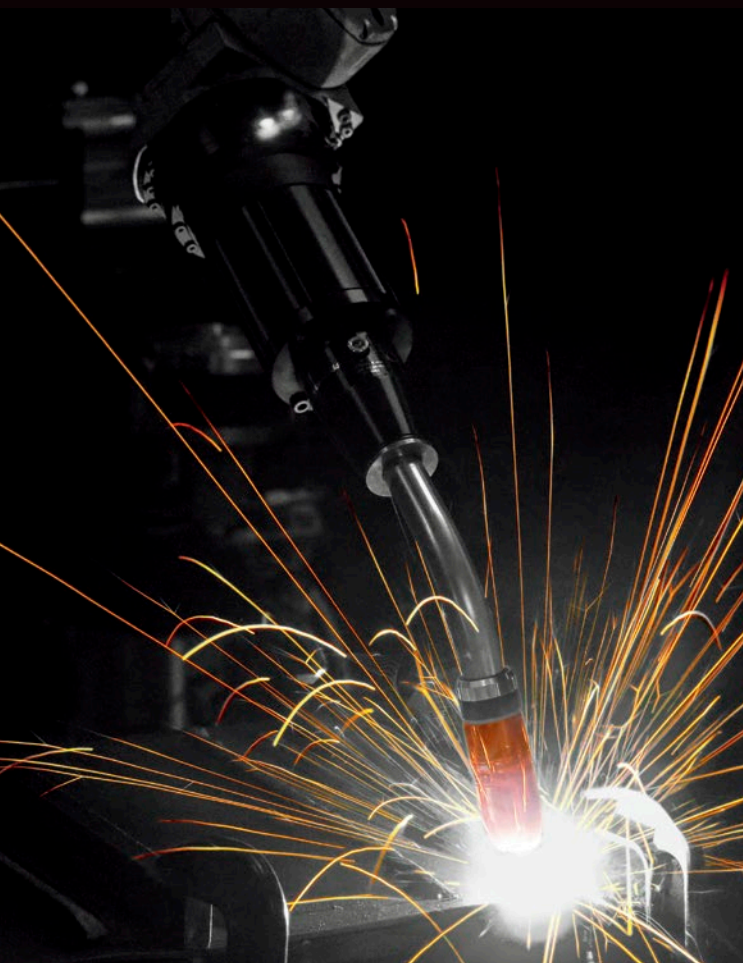
1-855-MIGWELD (644-9353)

Maximización de la producción. Minimización de los costos.

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

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

 **Tregaskiss**[®]





Para obtener información más detallada, visite

MillerWelds.com/insight

Welding Intelligence™



Insight Welding Intelligence™: La Solución Total para Datos de Soldadura

Con el sistema de monitoreo de soldadura Insight podrá producir más, obtener soldaduras de mayor calidad y controlar los costos.



Insight

WELDING INTELLIGENCE™

Core | Centerpoint

Cobertura completa para cualquier aplicación.



Fabricación



Automatización



Soldadura por arco sumergido

Seleccione el sistema Welding Intelligence correcto

		Insight Core™	Insight Centerpoint™	Insight ArcAgent™
Para usar con	Instalado en fábrica	<ul style="list-style-type: none"> Continuum™/Auto-Continuum™ (estándar) Deltaweld® (opcional) 	<ul style="list-style-type: none"> Continuum™/Auto-Continuum™ (opcional) 	<ul style="list-style-type: none"> CUALQUIER fuente de alimentación para soldadura (anterior o nueva) CUALQUIER marca CUALQUIER proceso de soldadura
	Activado/instalado en campo	<ul style="list-style-type: none"> Fuente de alimentación apta para 14 clavijas (consulte MillerWelds.com/insight) 	<ul style="list-style-type: none"> Continuum™/Auto-Continuum™ 	
Requisitos		<ul style="list-style-type: none"> Conexión a Internet (con cable/inalámbrica) 	<ul style="list-style-type: none"> Conexión a PC y Ethernet 	<ul style="list-style-type: none"> Consulte el documento Insight ArcAgent WI/1.0
¿Qué capacidad necesita?		<ul style="list-style-type: none"> Monitoreo de productividad Verificación de parámetros de soldadura Metas establecidas Herramientas de análisis 	<ul style="list-style-type: none"> Asegure la calidad de las soldaduras Reduzca la pérdida de soldaduras Disminución de soldaduras exageradas o deficientes Instrucciones de trabajo electrónicas 	<ul style="list-style-type: none"> Solución universal para usar con Insight Core o Insight Centerpoint
Almacenamiento de datos		<ul style="list-style-type: none"> Basado en la nube 	<ul style="list-style-type: none"> Servidor local o PC 	<ul style="list-style-type: none"> Consulte el documento Insight ArcAgent WI/1.0

Insight Core™

Informa de la productividad de la soldadura desde una aplicación basada en la web para medir y mejorar su operación.

Ayuda a responder

- ¿Quién es el operario más productivo?
- ¿Cuáles son la celda, la estación y el soldador más productivos?
- ¿Los riesgos de calidad aumentan o disminuyen?
- ¿Cuáles son los costos de soldadura reales?

Características del software

Mide la productividad.

Consulte el tiempo de arco de cada soldador para establecer líneas de base, planificar mejoras y medir objetivos.

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

Fácil de instalar y usar.

Solo conéctelo a internet. Vea datos seguros en cualquier dispositivo conectado a la web y en cualquier lugar.

Herramientas de análisis.

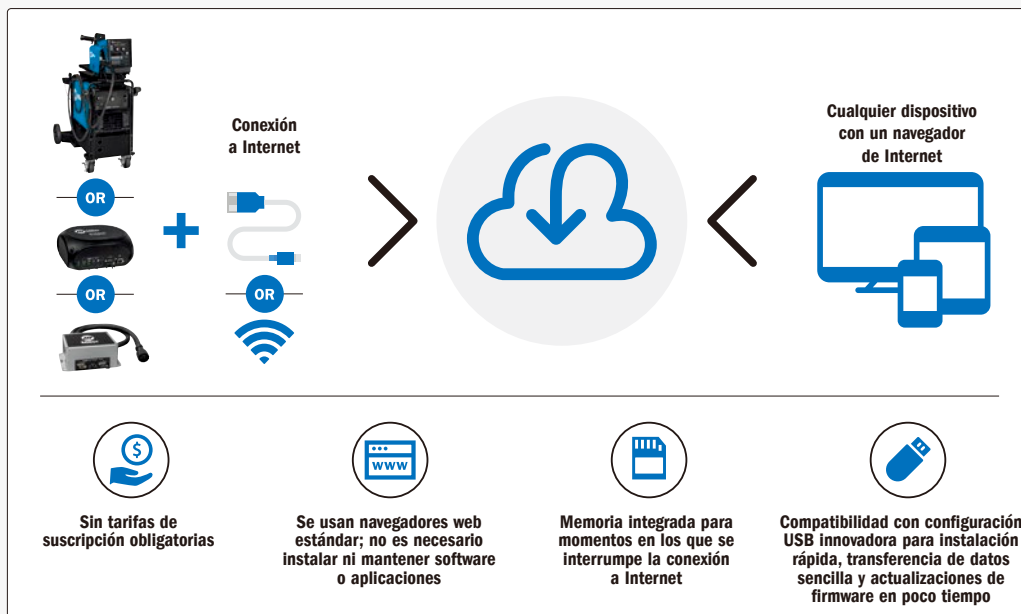
Herramientas de análisis de negocio que permiten realizar análisis de datos de soldadura según el rendimiento individual/de celda y en términos financieros en general.

Notificaciones. Notificaciones de texto o por correo electrónico en función de la frecuencia y del tema que desee.

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



Cómo funciona



Capacidad para marcas universales

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



Para obtener más información:

Correo electrónico insight@MillerWelds.com

¹Números de pieza adicionales disponibles. Visite MillerWelds.com/insight.

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

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

Tipo	Fuentes de alimentación ¹	Adaptabilidad universal (funciona con todas las marcas y los modelos de fuentes de alimentación)	Fuentes de alimentación Miller en conformidad con 14 clavijas
Insight Core instalado en fábrica	Deltaweld® 350 (907747002) 208/230/460 V Deltaweld® 500 (907785002) 208/230/460 V Deltaweld® 500 (907786002) 575 V Continuum™ 350 (907636) 230-575 V Continuum™ 500 (907640) 230-575 V Auto-Continuum™ 350 (907656) 230-575 V Auto-Continuum™ 500 (907657) 230-575 V	-	-
Insight Core instalado en el campo	-	Requiere ArcAgent para Insight Core (951773) con salida de Stud (951851) con salida de Dinse ²	Requiere el módulo Insight Core de 14 clavijas (301072) ³ Consulte MillerWelds.com/insight para obtener una lista de las fuentes de alimentación compatibles con 14 clavijas.

Insight Centerpoint™

La retroalimentación para el soldador en tiempo real proporciona orientación y control dentro de la célula de soldadura, garantizando una calidad constante.

Ayuda

- Presenta instrucciones de trabajo paso a paso a los soldadores
- Identifica el impacto de las actividades no relacionadas con la soldadura
- Elimina las soldaduras mal realizadas o faltantes
- Identifica el costo real de un componente soldado

Versión 10

- Diseñada para facilidad de uso
- Arranque más rápido
- Curva de aprendizaje mucho más corta



Características del software

Reduce el tiempo de capacitación.

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

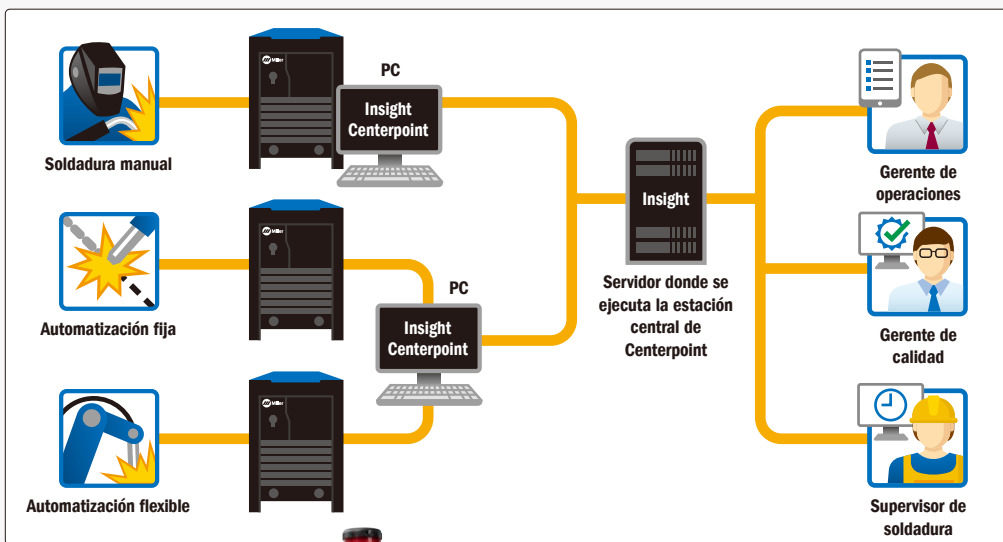
Asegura la calidad de las soldaduras.

Evita los defectos de soldadura con antelación y controla la operación de soldadura supervisando cada parámetro de cada soldadura.

Reduce los costos. Alerta a los soldadores si falta una soldadura o si está fuera de los parámetros aceptables, lo que permite corregirla de forma rentable.

WorkFlow™. Obtenga un control adicional con la documentación a través de videos, imágenes, audio y otros tipos de archivos incrustados.

Cómo funciona

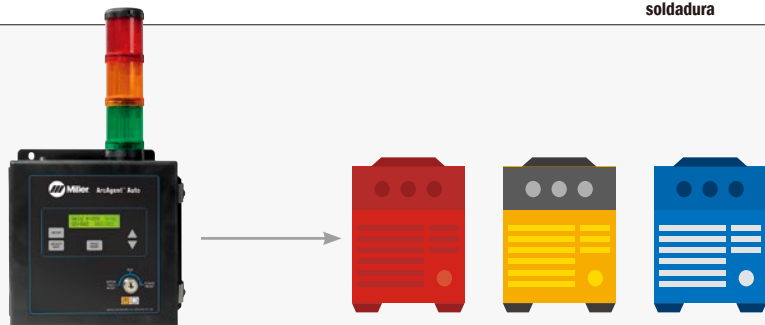


Capacidad para marcas universales

Con un módulo ArcAgent™, los clientes pueden llevar la potencia de Insight Centerpoint a cualquier máquina de cualquier fabricante.

Para obtener más información:

Correo electrónico insight@MillerWelds.com



¹Números de pieza adicionales disponibles. Visite MillerWelds.com/insight.

Tipo	Fuentes de alimentación ¹	Adaptabilidad universal (funciona con todas las marcas y los modelos de fuentes de alimentación)	Software Insight Centerpoint	Accesorios
Insight Centerpoint instalado en fábrica opcional	Continuum™ 350 (907636) 230-575 V Continuum™ 500 (907640) 230-575 V Auto-Continuum™ 350 (907656) 230-575 V Auto-Continuum™ 500 (907657) 230-575 V	—	(951809)	Antorcha Insight LTD (Q4015JS3EML) para Continuum Insight LTD remoto (301383) Cables Ethernet M12/RJ45 (300734) 9,8 pies (3 m) (300736) 32,8 pies (10 m)
Insight Centerpoint instalado en el campo	—	Requiere ArcAgent Manual o Auto (301345) Manual con capacidad de antorcha Insight (301346) Auto	(301485)	Soporte para aplicación en campo (195480) Soporte de campo Miller (comuníquese con el distribuidor para obtener detalles)

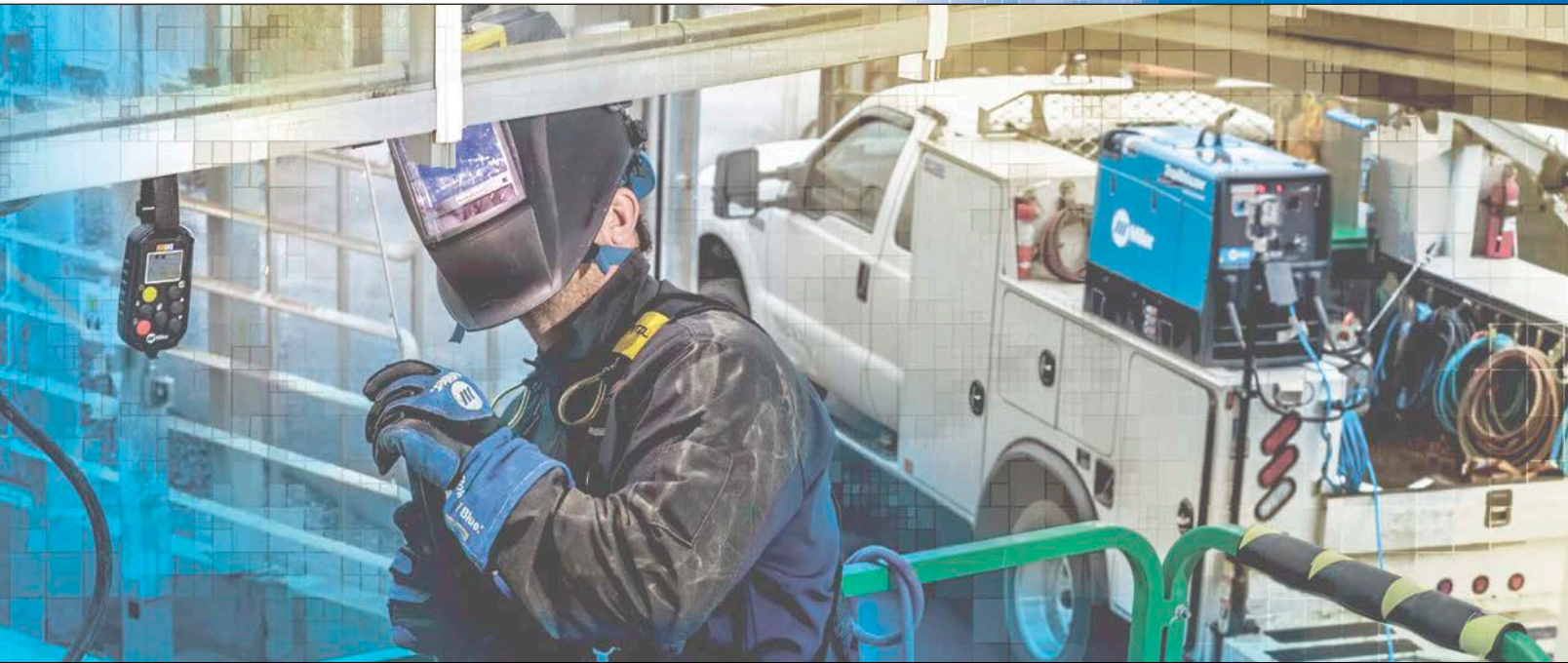


Impulsado por motor

Para obtener información más detallada, visite



MillerWelds.com/engine driven



Guía de productos		Página	Clase	Soldadura convencional con electrodos	MIG	Con núcleo fundente*	TIG de CA	TIG de CC	PAC**	CAC-A	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 de convertidor	Mantenimiento, construcción, reparación, camiones de servicio	
	Blue Star® 185	73	●	●				●	●			Acero, inoxidable, aluminio	6500	60-195 DC	Kohler	Tamaño compacto		
	Bobcat™ 200 Air Pak™	75	●	●	●	●	●	●	●	●	Anillo de elevación, tren rodante o remolque opcionales	Acero, inoxidable, aluminio	6500	30-210 CC	Kohler	Compresor de aire, carga de baterías/asistente para manija, Auto-Speed™, convertidor CC/CA	Camiones de servicio, reparación, mantenimiento, granja/hacienda	
	Bobcat™ 225	76	●	●	●	●	●	●	●	●		Acero, inoxidable, aluminio	9500	60-160 CA 40-225 CC	Kohler	Arranque/parada remota, soldadura convencional con electrodos CA/CC económica	Mantenimiento, granja/hacienda, construcción	
	Bobcat™ Trifásico	76	●	●	●	●	●	●	●	●		Acero, inoxidable, aluminio	Trifásica: 10.000 Monofásica: 9500	40-225 CA 40-210 CC	Kohler	Energía trifásica para sistemas de riego con pivote	Granja/hacienda	
	Trailblazer® 302 Air Pak™	81	●	●	●	●	●	●	●	●	3/16"		Acero, inoxidable, aluminio	11.000	10-225 CA 10-350 CC	Kohler	CA/CC CC/CV, compresor de aire, carga de baterías/asistente para manija	Servicio/mantenimiento, construcción
Gas o LP	Bobcat™ 260	76	●	●	●	●	●	●	●	●	3/16"	Anillo de elevación, tren rodante o remolque opcionales	Acero, inoxidable, aluminio	9500	40-260 CC	Kohler	Motores más populares, arranque/parada remota en modelos a gas, CA/CC; Opcional: EFI	Fabricación, mantenimiento, granja/hacienda, construcción
	Trailblazer® 325	78	●	●	●	●	●	●	●	●	3/16"	Anillo de elevación, tren rodante o remolque opcionales	Acero, inoxidable	10.500 (Gas) 10.000 (LP)	10-325 CC (Gas) 10-305 CC (LP)	Kohler	ArcReach®, Auto-Speed™; Opcional: control de interfaz inalámbrico, EFI, Excel™ alimentación, carga de baterías/asistente para manija	Fab, mantenimiento, estructural, reparación, tubería
Diésel	Bobcat™ 200 Air Pak™ Diésel	75	●	●	●	●	●	●	●	●	Anillo de elevación, tren rodante o remolque opcionales	Acero, inoxidable, aluminio	6500	30-210 CC	Kubota	Compresor de aire, carga de baterías/asistente para manija, Auto-Speed™, convertidor CC/CA	Camiones de servicio, reparación, mantenimiento, granja/hacienda	
	Bobcat™ 260 Diésel	76	●	●	●	●	●	●	●	●	3/16"	Anillo de elevación, tren rodante o remolque opcionales	Acero, inoxidable, aluminio	9500	40-260 CC	Kubota	Opción del contratista, arranque/parada remota, soldadura convencional con electrodos CA/CC, FCAW resistente	Fab, mantenimiento, granja/hacienda, construcción
	Trailblazer® 325 Diésel	78	●	●	●	●	●	●	●	●	3/16"	Anillo de elevación, tren rodante o remolque opcionales	Acero, inoxidable	10.500	10-325 CC	Kubota	ArcReach®, Auto-Speed™; Opcional: control de interfaz inalámbrico, Excel™ alimentación	Fab, mantenimiento, estructural, reparación, tubería
	Big Blue® 400 Pro	81	●	●	●	●	●	●	●	●	3/16"	Anillo de elevación, remolque opcional	Acero, inoxidable	10.000	20-400 CC	CAT, Kubota, Mitsubishi	Silencioso, compacto, eficiencia de combustible; Opcional: control de interfaz inalámbrica, ArcReach®	Construcción, reparación
	Big Blue® 400 PipePro®	82	●	●	●	●	●	●	●	●	1/4"	Anillo de elevación, remolque opcional	Acero, inoxidable	10.000	20-400 CC	CAT, Mitsubishi	Control de interfaz inalámbrico, ArcReach®, Line-X® cubierta superior, puerta de servicio levadiza; Opcional: acero inoxidable	Tubería en todo el país
	Big Blue® 450 Duo CST™	82	●	●	●	●	●	●	●	●	3/16"	Anillo de elevación, remolque opcional	Acero, inoxidable	10.000	5-450 CC	Mitsubishi	Operario doble en un paquete compacto	Construcción, fabricación, tubería
	Big Blue® 500 Pro	83	●	●	●	●	●	●	●	●	5/16"	Anillo de elevación, generalmente montado en remolque opcional	Acero, inoxidable	Trifásica: 20.000 Monofásica: 12.000	20-500 CC	Kubota	Silencioso, eficiencia de combustible; Opcional: ArcReach®, control de interfaz inalámbrica	Construcción, reparación
	Big Blue® serie 600	83	●	●	●	●	●	●	●	●	3/8"	Anillo de elevación, generalmente montado en remolque opcional	Acero, inoxidable	10.000	20-600 CC	Kubota (Pro), Deutz (Air Pak) Deutz (Air Pak)	Silencioso, poderoso, eficiencia de combustible; Opcional: ArcReach®, control de interfaz inalámbrica – El modelo Air Pak™ posee estándar ArcReach® y agrega un compresor de aire	Construcción, reparación, mantenimiento, minería, ferrocarriles
Big Blue® serie 800	84	●	●	●	●	●	●	●	●	1/2"	Anillo de elevación, generalmente montado en remolque opcional	Acero, inoxidable	10.000	20-800 CC	Deutz	ArcReach®, operario doble; Opcional: control de interfaz inalámbrica – El modelo Air Pak™ agrega un compresor de aire	Construcción, reparación, mantenimiento, minería, ferrocarriles	

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 usa alambre con blindaje propio, use una salida de soldadura CV. **Con cortador de plasma Spectrum adecuado.

Fusion 160

Consulte el documento ED/2.8.

Ofrece un arco suave, estable desde la potencia del motor o la energía de red de 120/240 voltios, lo que brinda una combinación única de versatilidad y productividad en un paquete liviano.



POWER SHIFT

Comodidad para trabajar desde cualquier lugar. La tecnología PowerShift ofrece capacidades de soldadura mediante el uso del motor a gasolina Fusion 160 o la energía de red de 120/240 voltios. Tendrá la confianza

de saber que puede soldar prácticamente en cualquier lugar con una sola máquina : en exteriores con motor o energía de red y en interiores con energía de red. El enchufe multivoltaje (MVP™) facilita la conexión de la soldadora con la energía de 120 o 240 voltios.

Más fácil de transportar. Fusion 160 pesa solo 242 libras, por lo que es hasta 45 libras más liviana que las máquinas similares, y puede moverse más fácil y más rápidamente. Se pierde menos tiempo esperando y se pueden realizar más trabajos.

Menos repetición del trabajo. La tecnología de convertidor brinda un arco de soldadura convencional con electrodos suave, estable y permisivo con las variaciones de longitud del arco y velocidad de recorrido, de manera que es más fácil realizar soldaduras limpias que cumplen con las especificaciones. Además, se pueden evitar el tiempo y los gastos de repetición del trabajo.

Industrial liviano ● **CC DC** 1 Phase

Proceso

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)

Motor a gasolina

Kohler CH440: 13,4 hp a 3600 rpm
Un cilindro, cuatro ciclos, OHV, refrigerado por aire

Nota: El motor tiene una garantía aparte de su fabricante.

Accesorios más populares

- Anillo de elevación 195353 (pág. 120)
- Tren rodante 301246 (pág. 120)
- Cordón adaptador de bloqueo con giro 301489 (pág. 120)
- Cubierta protectora 301245 (pág. 120)

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

Gasolina	Número de pieza (907773) Kohler con arranque eléctrico	Potencia de alimentación	Modo de soldadura	Proceso de soldadura	Rango de amperaje	Salida nominal a 104°F (40°C)	Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz, monofásica	Potencia del generador monofásico a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
		Potencia del motor	CC/CC	Soldadura convencional con electrodos de CC	30-160	160 A a 26,4 V, ciclo de trabajo del 20% 110 A a 24,4 V, ciclo de trabajo del 100%	—	Pico: 6500 vatios Continuo: 6200 vatios	Altura: 24,75 pulg. (629 mm) Ancho: 20,125 pulg. (510 mm) Profundidad: 31,25 pulg. (794 mm)	242 lb (110 kg)
		PowerShift 120 V			30-100	90 A a 23,6 V, ciclo de trabajo del 40%	22,7	—		
		PowerShift 240 V			30-160	160 A a 26,4 V, ciclo de trabajo del 20% 110 A a 24,4 V, ciclo de trabajo del 100%	25,0	—		

Blue Star® 185

Consulte el documento ED/2.5

¡Potencia portátil confiable para exteriores! : excelente para granjas, explotaciones agrícolas, mantenimiento, construcción y aficionados.



Compacto y portátil. Con un tamaño reducido, Blue Star utiliza poco espacio en el camión. Su tren rodante opcional permite su traslado con un solo hombre.

Todos los controles del motor están en el panel delantero.

Capacidad de soldadura convencional con electrodos y TIG.

Potencia pico Accu-Rated™ del generador, útil en situaciones de carga máxima, como corte por plasma, soldadoras MIG Millermatic® y arranque de motores.

Incluye arranque eléctrico, tomacorrientes de 120 voltios 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, refrigerado por aire

Nota: El motor tiene una garantía aparte de su fabricante.

Accesorios más populares

- Anillo de elevación 195353 (pág. 120)
- Tren rodante 301246 (pág. 120)
- Cubierta protectora 301245 (pág. 120)

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

Gasolina	Número de pieza (907664) Kohler	Modo de soldadura	Proceso de soldadura	Rango de amperaje	Salida nominal a 104°F (40°C)	Potencia del generador monofásico a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
			CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG de CC	60-195	185 A a 25 V, ciclo de trabajo del 20% 150 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100%	Pico: 6500 vatios Continuo: 6200 vatios	Altura: 24,75 pulg. (629 mm) Ancho: 20,625 pulg. (524 mm) Profundidad: 31,25 pulg. (794 mm)

Bobcat™/Trailblazer® Comparación de modelos a gas: ¿Cuál es el indicado para usted?

*Basado en un uso típico de 150 amperios de soldadura el 40 % del tiempo, una energía del generador de 20 amperios el 30 % del tiempo y una marcha de ralentí sin carga el 30 % del tiempo.

Bobcat: el equipo de soldadora/generador más popular

- Resultado confiable de energía y salida de soldadura
- Equipo de soldadora/generador multiproceso económico
- Fácil de mantener
- El más silencioso de su clase



Trailblazer: el mejor rendimiento en la industria

- Rendimiento inigualable del arco
- Sistemas de energía independientes para la soldadora y el generador
- Tecnologías exclusivas: Auto-Speed™ y energía Excel™
- El consumo más eficiente de combustible y el más silencioso de su clase



	Bobcat 225 (página 76)	Bobcat 260 (página 76)	Trailblazer 325 (página 78)
Niveles de ruido(a 23 pies)			
Con carga máxima/a 150 A	73.5 dB/72 dB	72.5 dB/72 dB	74 dB/65 dB
Calidad del ruido	Bueno	Muy bueno	Excelente
Sistema de combustible			
Tiempo de marcha cada tanque de 12 galones*	13 horas	13/15,5 horas con EFI	Hasta 21 horas con opciones
Eficiencia	Bueno	Bueno/muy bueno con EFI	Excelente
Tipo	Gasolina	Gasolina o LP	Gasolina o LP
Entrega	Carburador	Carburador o EFI disponibles	Carburador o EFI disponibles
Generador			
Vatios pico	11.000 vatios	11 000/12 000 vatios con EFI	12.000 vatios
Energía limpia	Muy bueno/excelente	Muy bueno/excelente	Excelente
Potencia mientras suelda	Aceptable/bueno: con control de voltaje ajustado cerca del máximo	Bueno: ajuste detallado más fácil con control de voltaje del arco cerca del máximo	Energía independiente para soldadora y generador sin interacción entre las herramientas y el arco de soldadura
Generador de energía Excel™ (120 V, 60 Hz con todas las velocidades del motor)	–	–	Energía Excel disponible
Rendimiento de soldadura			
Soldadura convencional con electrodos	Bueno/muy bueno	Muy bueno	Excelente
MIG: alambre (macizo/FCAW), acero	Aceptable (0,035 pulg.)	Bueno (0,035-1/16 pulg.)	Excelente (0,023-1/16 pulg.)
MIG: alambre, aluminio con antorcha portacarrete	Aceptable/bueno (agregar WC-115A con contactor)	Muy bueno (agregar WC-115A con contactor)	Excelente (agregar WC-24)
TIG en CC (acero)	Bueno	Muy bueno	Excelente
Soldadura en CA	60-160 A	40-260 A	Agregar Dynasty® (página 56)
Ranurado con arco de carbono	–	Bueno Carbonos: calificación nominal 3/16 pulg.	Muy bueno Carbonos: Calificación nominal 3/16 pulg., capacidad de 1/4 pulg.
Características principales			
Medidores digitales	–	–	Con Sunvision™
Pantallas de mantenimiento	Horas/cambio de aceite	Horas/cambio de aceite/combustible	Horas/cambio de aceite/combustible/rpm
Carga de baterías/asistente para manija	–	–	12 y 24 voltios disponibles
Tomacorriente de 14 clavijas	–	–	Con Auto Remote Sense™
Capacidades remotas	Arranque/parada remota estándar	Arranque/parada remota estándar (en modelos a gas y diésel)	Tecnología ArcReach estándar (en la mayoría de los modelos) Control de interfaz inalámbrico disponible

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

Equipo de soldadora/generador/compresor de aire/cargador de baterías económico



Bobcat 200 Air Pak (página 75)

Equipo de soldadora/generador/compresor de aire/cargador de baterías multiproceso de CA/CC



Trailblazer 302 Air Pak (página 81)

Equipo de soldadora/generador/compresor de aire multiproceso silencioso y potente



Big Blue 600 Air Pak (página 83)

Equipo de soldadora/generador/compresor de aire para servicio pesado y dos operarios



Big Blue 800 Duo Air Pak (página 84)

	Bobcat 200 Air Pak (página 75)	Trailblazer 302 Air Pak (página 81)	Big Blue 600 Air Pak (página 83)	Big Blue 800 Duo Air Pak (página 84)
Aire comprimido	30 cfm, 175 psi	31 cfm, 160 psi	60 cfm, 100 psi	60 cfm, 100 psi
Carga de baterías/asistente para manija	12 y 24 voltios	12 y 24 voltios	–	–
Energía del generador	Monofásica	Pico: 8.000 vatios Continuos: 6.500 vatios	Pico: 13.000 vatios Continuos: 11.000 vatios	Pico: 15.000 vatios Continuos: 12.000 vatios
	Trifásica	–	–	Pico: 27.000 vatios Continuos: 20.000 vatios
Rango de la salida de soldadura	30-210 A (CV/CC, CC/CC)	10-300 A (CV/CC, CC/CC, CC/CA)	20-600 A (CV/CC, CC/CC)	Modo de soldadura simple: 40-800 A Modo de soldadura doble: 20-400 A (CV/CC, CC/CC)
Tipo de combustible	Gas/diésel	Gas	Diésel	Diésel
Tamaño	29,78 x 20 x 44,61 pulg. (gas) 29,75 x 20 x 47,25 pulg. (diésel)	28 x 20 x 59,625 pulg.	46 x 28,5 x 69,5 pulg.	46 x 28,5 x 69,5 pulg.
Peso	514 lb (gas), 618 lb (diésel)	771 lb	2040 lb	2,095 lb
Capacidades remotas	–	–	Tecnología ArcReach estándar Control de interfaz inalámbrico disponible	Tecnología ArcReach estándar Control de interfaz inalámbrico disponible

Bobcat™ 200 Air Pak™

Consulte el documento ED/4.36

Este sistema silencioso, con uso eficiente del combustible y todo en uno brinda las mismas capacidades de potencia en una opción compacta y ligera con requisitos mínimos de espacio. Sus niveles de confiabilidad y rendimiento son líderes en la industria.



Bobcat 200 Air Pak (gas)

Bobcat 200 Air Pak diésel

Maximice la carga disponible. Reduzca hasta 600 libras el peso y aumente hasta 24 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, puede poner en funcionamiento un solo motor.

Minimice los costos operativos. Al aumentar la eficiencia de combustible, reducir los costos de mantenimiento y prolongar la vida útil de los activos puede ahorrar hasta US\$50 000 en diez años.

La tecnología avanzada Auto-Speed™ ajusta automáticamente la velocidad del motor para que se ajuste a las demandas de soldadura y carga de baterías. Esto reduce el consumo de combustible, los costos de mantenimiento y el ruido. Así, los sitios de trabajo se vuelven más eficientes.

Compresor de aire rotativo a tornillo industrial.

Supera fácilmente a los compresores recíprocos, y su vida útil es mayor. Muchas herramientas de aire pueden ser impulsadas por el compresor, incluida la mayoría de las llaves de impacto de 3/4. Proporciona de inmediato 30 cfm a 175 psi, ciclo de trabajo del 100 %, salida de aire continua.

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

La energía de generador de 6500 vatios permite utilizar herramientas del sitio de trabajo, luces y aplicaciones de alta demanda, como cortadoras de plasma y soldadoras TIG.

Carga de baterías/asistencia para manija.

Proporciona hasta 100 A sin actividad para cargar rápidamente baterías de 12 y 24 voltios. Los equipos del sitio de trabajo con baterías débiles pueden obtener hasta 300 A de asistencia para manija.

Industrial 

Proceso

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ MIG (GMAW)¹
- Con núcleo fundente (FCAW)¹
- TIG de CC (GTAW)²

¹Con alimentador con detección de voltaje.
²Se recomienda antorcha TIG de dos piezas.

Motores

Gas EFI: Kohler ECH730

23.5 hp a 3600 rpm
De dos cilindros, cuatro ciclos, válvula en la culata, industrial, refrigerado por aire

Diésel final nivel 4 de EPA: Kubota D722

19 hp a 3600 rpm
De tres cilindros, industrial, refrigerado con líquido

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

Accesorios más populares

- Alimentadores ArcReach® SuitCase® (pág. 18)
- Spoolmate™ 200 300497 (pág. 27)
- Spoolmatic® 30A 130831 (pág. 28)
- Spectrum® 375 X-TREME™ (pág. 94)
- Tren rodante multiterreno 301460 (pág. 120)
- Cordon adaptador para plena potencia KVA 300517 (pág. 120)
- Cubierta protectora (pág. 120) 301475 Gas sin tren rodante 301476 Gas con tren rodante 301531 Diésel sin tren rodante 301532 Diésel con tren rodante
- Kit para panel de salida remoto 951850 (pág. 120)
- Remolque de bastidor mediano HWY 301438 (pág. 121)
- Cables de 25 pies para carga de baterías y puente con enchufe 300422
- Compresor de aire y calentador de aceite 301448
- Kit de secador de aire 301488
- Kit de manguera y cable de extensión para antorcha portacarrete 132228

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

	Modelo/número de pieza	Modo de soldadura	Proceso de soldadura	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal de soldadura a 104°F (40°C)	Potencia del generador monofásico a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
Gasolina	Bobcat 200 Air Pak (907771) Kohler	CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG de CC	30-210 A	120 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100 % 140 A a 26 V, ciclo de trabajo del 60 % 210 A a 28 V, ciclo de trabajo del 20 %	Pico: 8000 vatios Continuo: 6500 vatios	Altura: 24,25 pulg. (616 mm) Altura: 29,78 pulg. (756 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20 pulg. (508 mm) Profundidad: 44,61 pulg. (1133 mm)	514 lb (233 kg)
		CV/CC	MIG/FCAW	15-26 V	120 A a 20 V, ciclo de trabajo del 100 % 140 A a 21 V, ciclo de trabajo del 60 % 210 A a 25 V, ciclo de trabajo del 20 %			
Diésel	Bobcat 200 Air Pak diésel (907760) Kubota	CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG de CC	30-210 A	120 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100 % 140 A a 26 V, ciclo de trabajo del 60 % 210 A a 28 V, ciclo de trabajo del 20 %	Pico: 8000 vatios Continuo: 6500 vatios	Altura: 28,875 pulg. (734 mm) Altura: 29,75 pulg. (756 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20 pulg. (508 mm) Profundidad: 47,25 pulg. (1200 mm)	618 lb (280 kg)
		CV/CC	MIG/FCAW	15-26 V	120 A a 20 V, ciclo de trabajo del 100 % 140 A a 21 V, ciclo de trabajo del 60 % 210 A a 25 V, ciclo de trabajo del 20 %			
	Compresor de aire Rotorcomp	Características			Entrega de aire libre	Presión de trabajo	Ciclo de trabajo	Capacidad de aceite
		Tornillo giratorio con embrague eléctrico para encendido/apagado; intervalos de cambio de aceite de 500 horas			30 cfm (0,85 m³/min.) a 3600 rpm	80-175 psig	100%	2 qt. (1,89 L)

Serie Bobcat™ Gas, LP y diésel



¡NUEVO!

El mejorado Bobcat 225 y el nuevo Bobcat 260 ahora con arranque/parada remota (no disponible en LP).

Ahora disponible con arranque/parada remota, el legendario soldador/generador Bobcat es fiable, potente y duradero.

Arranque/parada remota

Tome el control y elimine el ruido del motor. Estándar en la mayoría de los modelos (consulte el cuadro de la página 77 para las excepciones). Encienda y apague fácilmente su máquina Bobcat en forma remota para que solo funcione cuando lo necesite. Obtenga más de cada tanque, extienda el tiempo entre el mantenimiento y el trabajo sin la molestia de regresar a su máquina.



Ahorros en combustible y mantenimiento

El arranque/parada remota le permite apagar rápidamente su soldador/generador Bobcat cuando no está en uso.

Con menos horas de motor, gastará menos dinero en combustible y menos tiempo y dinero en mantenimiento.

AHORRE **\$1500**

HASTA ANUALMENTE EN COMBUSTIBLE Y MANTENIMIENTO APAGANDO LA MÁQUINA.

Arranques de motor más fáciles y fiables

Los soldadores/generadores Bobcat de gas con carburador cuentan ahora con la tecnología

eChoke, que establece automáticamente la mezcla adecuada de aire/combustible y elimina la necesidad de accionar manualmente el estrangulador, por lo que el arranque en frío es ahora manos libres.

eChoke es una marca registrada de Kohler Co.

**ECHOKE™
TECNOLOGÍA**
PARA ARRANQUES MÁS
CONSISTENTES EN CLIMAS FRÍOS.

Menos ruido.

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



CUANDO NO NECESITE ENERGÍA, APAGUE LA MÁQUINA EN FORMA REMOTA.

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.

Diseño compacto

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

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

Equipo de soldadora/generador multiproceso económico que se usa principalmente para soldadura convencional con electrodos. Excelente para granjas, haciendas, mantenimiento y reparación.

Incluye tres controles de soldadura convencional con electrodos/TIG en CC, un control de soldadura convencional con electrodos/TIG en CA y un rango de alambre para control de salida. Los rangos de soldadura convencional con electrodos están diseñados para 3/32, 1/8 y 5/32 pulg. Muy fácil de configurar.



Bobcat™ trifásico (gas) Consulte el documento ED/4.33

Diseñado para propietarios de granjas y haciendas que necesitan energía monofásica o trifásica para sistemas de riego con pivote trifásico de 480 V o para suministrar energía de respaldo a granjas y/o haciendas.

Bobcat™ 260 (Gas, LP o Diésel) Consulte el documento ED/4.42

¡EL SISTEMA MÁS POPULAR! Equipo de soldadora/generador multiproceso con capacidad de ranurado por arco de carbono y un estabilizador de gran tamaño para menos salpicaduras y un arco más suave. Soldador/generador ideal para mantenimiento/reparación, construcción o granjas/haciendas.

Medidor de combustible conveniente en el panel delantero.

Configuración exacta del amperaje con un amplio rango para una soldadura convencional con electrodos óptima con electrodo o con núcleo fundente.

Cuatro controles de soldadura convencional con electrodos/TIG en CA/CC y dos rangos de alambre para el control de la salida. Los rangos de soldadura convencional con electrodos están diseñados para 3/32, 1/8, 5/32 y 3/16 pulg. Muy fácil de configurar.



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

Al agregar EFI al equipo de soldadora/generador Bobcat 260, se obtienen varios beneficios. Con EFI, los arranques son más rápidos y confiables en cualquier clima. No se necesitan ajustes por ahogo. Las máquinas Bobcat 260 equipadas con EFI también ahorran hasta un 42% de combustible en comparación con los modelos estándar con carburador, lo que aumenta la rentabilidad. Además, la menor frecuencia de recarga de combustible implica que se soldará durante más tiempo, lo que mejora la productividad.

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

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

Industrial 

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos en CA/CC (SMAW) ■ MIG (GMAW)¹
- Con núcleo fundente (FCAW)²
- TIG de CA²/CC (GTAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A)³ (carbonos con calificación de 3/16 pulg.)

¹Con alimentador con detección de voltaje.

²Con Dynasty® serie 210.

³Solo modelos Bobcat 260.

Motores

Gas: Kohler CH730 con eChoke™

23,5 hp a 3600 rpm

Gas EFI: Kohler ECH730

23 hp a 3600 rpm

LP: Kohler CH730

Sistema LP de descarga líquida

21,5 hp a 3600 rpm

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

Diésel final nivel 4 de EPA: Kubota D722

19 hp a 3600 rpm

De tres cilindros, industrial, refrigerado con líquido

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

Accesorios más populares

- Alimentadores ArcReach® SuitCase® (pág. 18)
- Dynasty® serie 210 (pág. 56)
- Spectrum® 625 X-TREME™ (pág. 94)
- Tren rodante (pág. 120)
- Jaula protectora con soportes para cables (pág. 120)
- Manguera y conjunto de montaje para tanque de LP (pág. 120)
- Kit de filtro/drenaje remoto para aceite (pág. 120)
- Cordon adaptador para plena potencia KVA 300517 (pág. 120)
- Cubierta protectora (pág. 120)
- Kit para panel de salida remoto 951850 (pág. 120)
- Remolque de bastidor mediano HWY (pág. 121)
- Reemplazo de mando de arranque/parada remota 286385
- Kit dúplex de 120 VCA de montaje en panel GFCI 300975
- Kit de bomba eléctrica de combustible 300976 (solo modelos a gas, recomendado para la operación a altitudes de más de 5000 pies)
- Kit supresor de chispas 300924 (solo modelos a gas)

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

	Modelo	Número de pieza	Modo de soldadura	Proceso de soldadura	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal a 104°F (40°C)	Potencia del generador a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
Gasolina	Bobcat 225	(907791001) Kohler (907791) Kohler con GFCI	CC/CA	Soldadura convencional con electrodos/TIG	60-160 A	150 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100%	Monofásico	Altura: 28 pulg. (711 mm)	485 lb (220 kg)
			CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG	40-225 A	225 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100%	Pico: 11.000 vatios	Altura: 32,75 pulg. (832 mm)	
			CV/CC	MIG/FCAW	19-28 V	200 A a 20 V, ciclo de trabajo del 100%	Continuos: 9500 vatios	hasta la parte superior del escape	
Gas o LP	Bobcat trifásico	Modelo con arranque/parada no remoto (907505) Kohler con GFCI	CC/CA	Soldadura convencional con electrodos/TIG	40-225 A	200 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100%	Monofásico/trifásico	Ancho: 20 pulg. (508 mm)	495 lb (225 kg)
			CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG	40-210 A	210 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100%	Pico: 11.000 vatios	Profundidad: 40,5 pulg. (1,029 mm)	
			CV/CC	MIG/FCAW	19-28 V	200 A a 20 V, ciclo de trabajo del 100%	Continuos: 9500/10.000 vatios		
Gas o LP	Bobcat 260	(907792001) Kohler (907792) Kohler con GFCI (907792002) Kohler con bomba eléctrica de combustible* (907793) EFI Kohler Modelo con arranque/parada no remoto (907794**) LP Kohler con GFCI	CC/CA	Soldadura convencional con electrodos/TIG	40-260 A	260 A a 25 V, ciclo de trabajo del 60 % 225 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100 %	Monofásico	Altura: 28 pulg. (711 mm)	501 lb (227 kg)
			CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG	40-260 A	260 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100%	Pico: 11.000 vatios	Altura: 32,75 pulg. (832 mm)	
			CV/CC	MIG/FCAW	17-28 V	275 A a 25 V, ciclo de trabajo del 60 % 260 A a 28 V, ciclo de trabajo del 100 %	Continuos: 9500 vatios	hasta la parte superior del escape	
Diésel	Bobcat 260 diésel	(907790) Kubota con GFCI	CC/CA	Soldadura convencional con electrodos/TIG	40-260 A	260 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100%	Monofásico	Altura: 28 pulg. (711 mm)	638 lb (289 kg)
			CC/CC				Pico: 11.000 vatios	Altura: 34,375 pulg. (873 mm)	
			CV/CC	MIG/FCAW	17-28 V	275 A a 25 V, ciclo de trabajo del 60 % 260 A a 28 V, ciclo de trabajo del 100 %	Continuos: 9500 vatios	hasta la parte superior del escape	

Serie Trailblazer® Gas, LP y diésel

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



¡MEJORADO!

Ahora disponible con interfaz de control inalámbrica (WIC) en modelos seleccionados.

Los equipos de soldadora/generador Trailblazer ofrecen un rendimiento superior del arco, con el arco más suave y estable de la industria. La tecnología exclusiva de Miller® Auto-Speed™ ofrece tiempos en producción superiores, mayor eficiencia del combustible y mejor desempeño de la soldadora/generador.

Tecnología ArcReach® a control remoto

Control de parámetros en el alimentador de alambre o en el control remoto de soldadura convencional con electrodos/TIG sin necesidad de un cable de control. Estándar en la mayoría de los modelos (consulte el cuadro de la página 79 para las excepciones). El sistema ArcReach permite modificar la configuración de soldadura desde el alimentador ArcReach o soldadura convencional con electrodos/TIG remoto, lo que ahorra el trayecto hasta la fuente de alimentación de soldadura. La tecnología ArcReach usa el cable de soldadura existente para comunicar la información de control de soldadura entre el alimentador o soldadura convencional con electrodos/TIG 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.

ArcReach

Rendimiento inigualable del arco

La tecnología Dynamic DIG™ ajusta automáticamente la cantidad de corriente requerida para eliminar un cortocircuito. Produce un arco más suave y parejo, que puede adaptarse a una aplicación, un material o una técnica de montaje y soldadura en particular.

DYNAMIC DIG

Mayor rendimiento en alturas

Las bombas eléctricas de combustible son estándar en todos los modelos EFI, lo cual se traduce en un mejor rendimiento en trabajos en alturas de más de 5000 pies.

Sitios de trabajo más productivos

Los sitios de trabajo menos ruidosos son más productivos, ya que las cuadrillas de trabajo pueden comunicarse con mayor facilidad, y el trabajo puede comenzar antes y terminar más tarde, incluso en las áreas sensibles al ruido.

Tecnología Auto-Speed™



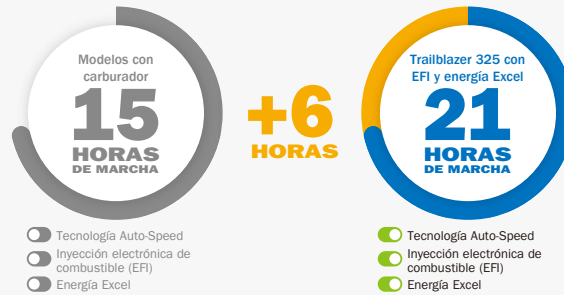
Obtenga la potencia de soldadura que necesita y una reducción en el consumo de combustible, además de menores niveles de ruido, para lograr un sitio de trabajo más rentable. La tecnología Auto-Speed exclusiva de Trailblazer responde a los requisitos de soldadura, ya que ajusta automáticamente la velocidad del motor en el nivel de rpm correspondiente de modo que el motor nunca funcione con más intensidad de la necesaria. Se reducen los tiempos de recarga de combustible y los costos operativos, lo que significa una mayor productividad y rentabilidad. Tecnología Auto-Speed: solo disponible con Miller.

Opciones para maximizar el rendimiento de su sistema Trailblazer® 325

Inyección electrónica de combustible (EFI) (modelos a gas)

Al agregar EFI al equipo de soldadora/generador Trailblazer, se obtienen muchos beneficios. Con EFI, los arranques son más rápidos y confiables en cualquier clima. No se necesitan ajustes por ahogo. Las máquinas Trailblazer equipadas con EFI también ahorran hasta un 42% de combustible en comparación con los modelos estándar con carburador, lo que aumenta la rentabilidad. Además, la menor frecuencia de recarga de combustible implica que se soldará durante más tiempo, lo que mejora la productividad.

Agregue energía Excel a su Trailblazer con EFI para maximizar la eficiencia de combustible.



Basado en un uso típico de 150 A de soldadura el 40 % del tiempo, potencia de generador de 20 A el 30 % del tiempo y marcha sin actividad ni carga el 30 % del tiempo.

Control de interfaz inalámbrico (WIC)

Trabaje sin problemas con el control total del soldador/generador en la palma de su mano. Con el control de interfaz inalámbrica puede cambiar los procesos de soldadura, ajustar parámetros, seleccionar y guardar los programas preestablecidos, encender y apagar la máquina, obtener recordatorios de servicio y mucho más desde cualquier lugar en el que se encuentre en el sitio de trabajo. Prolongue el tiempo entre los rellenos y los intervalos de mantenimiento, eliminando la necesidad de volver a su máquina para realizar ajustes.

El control de la interfaz inalámbrica está disponible como opción instalada de fábrica en modelos seleccionados.



WIRELESS
INTERFACE CONTROL

Energía Excel™

La energía Excel ofrece 2400 vatios (20 A) de energía basada en convertidor de 120 voltios de onda sinusoidal pura en todas las velocidades, incluso cuando no hay actividad. A diferencia de las máquinas de la competencia que ofrecen energía auxiliar solo a 3600 rpm (máx.), con la energía Excel es posible operar máquinas como amoladoras a una velocidad que ahorra combustible y no genera ruidos.

Con la energía Excel, se reducen los tiempos de recarga de combustible y los costos operativos, lo que significa más productividad y más rentabilidad. Además, todas las personas que están en el sitio de trabajo obtienen un mejor entorno porque se reducen los niveles de ruido. Energía Excel; solo disponible con Miller.



Basado en uso solo del generador para el tiempo de funcionamiento total.

Carga de baterías/asistencia para manija (solo modelos a gas)

Reduzca el tiempo de inactividad con la capacidad de carga de baterías/asistencia para manija. Producto diseñado y recomendado para mecánicos o para las personas responsables de flotas de camiones o equipos. Al usar Trailblazer para cargar baterías descargadas o hacer arrancar un motor después de varios intentos, mantendrá ocupada a la cuadrilla y la flota podrá continuar su trabajo. Proporciona hasta 75 A de CC para cargar rápidamente baterías de 12 y 24 voltios. Los equipos del sitio de trabajo con baterías débiles pueden obtener hasta 350 A de asistencia para manija.

Nota: Los cables para carga de baterías/arranque de motor (300422) se deben pedir por separado.

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

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

Industrial pesado

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) = MIG (GMAW)¹
- Con núcleo fundente (FCAW)¹
- TIG de CC (GTAW)²
- RMD^{®3} = MIG pulsada (GMAW-P)³
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación de 3/16 pulg.)

¹Con alimentador de alambre.
²Se recomienda antorcha TIG de dos piezas.
³Modelos ArcReach solo con alimentador inteligente ArcReach.

Motores

Gas: Kohler CH730

23,5 hp a 3600 rpm

Gas EFI: Kohler ECH730

23 hp a 3600 rpm

LP: Kohler CH730LP

23,5 hp a 3600 rpm

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

Diésel final nivel 4 de EPA: Kubota D902

24,8 hp a 3600 rpm

Tres cilindros, industrial, refrigerado con líquido

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

Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® (pág. 18/47)
- Alimentador inteligente ArcReach® (pág. 18/47)⁴
- Control remoto ArcReach® para soldadura convencional con electrodos/TIG (pág. 47)⁴
- Calentador ArcReach® (págs. 47/92)⁴
- Spoolmatic® 30A/WC-24 Control 130831/137549 (págs. 28/126)
- Tren rodante (pág. 120)
- Jaula protectora con soportes para cables (pág. 120)
- Manguera y conjunto de montaje para tanque de LP (pág. 120)
- Cordón adaptador para plena potencia KVA (pág. 120)
- Cubierta protectora (pág. 120)
- Kit para panel de salida remoto 951850 (pág. 120)
- Remolque de bastidor mediano HWY (pág. 121)
- Kit de bomba eléctrica de combustible 300976 (solo modelos a gas, recomendado para la operación a altitudes de más de 5000 pies)
- Cables de 25 pies para carga de baterías y puente con enchufe 300422 (solo Trailblazer 325 EFI 907798004)
- Protectores para pantalla de control de interfaz inalámbrica 287594 (5 paquetes)

⁴Solo para modelos ArcReach.

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

	Modelo	Número de pieza	Modo de soldadura	Proceso de soldadura	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal a 104°F (40°C)	Potencia del generador monofásico a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
Gas o LP	Trailblazer 325	(907797) Kohler (907797001) Kohler con GFCl (907797002) Kohler con GFCl y bomba eléctrica de combustible* (907797003) Kohler con WIC (907798) EFI Kohler (907798001) EFI Kohler con WIC (907798002) EFI Kohler con energía Excel (907798003) EFI Kohler con GFCl, energía Excel y WIC (907775001**) LP líquido Kohler con GFCl y energía Excel	CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG	10-325 A (gas) 10-305 A (LP)	325 A a 28 V, ciclo de trabajo del 100 % (gas) 305 A a 28 V, ciclo de trabajo del 100 % (LP)	Pico: 12 000 vatios 10 500 vatios (LP) Continuos: 10 500 vatios 10 000 vatios (LP)	Altura: 28 pulg. (711 mm) Altura: 32,75 pulg. (832 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20 pulg. (508 mm) Profundidad: 40,5 pulg. (1,029 mm)	Gas: 460 lb (209 kg) LP: 475 lb (215 kg)
		Modelos sin ArcReach (907798004) EFI Kohler c/energía Excel y carga de batería/asistente para manija (907798005) EFI Kohler c/energía Excel y carga de batería/asistente para manija y WIC (907775**) LP líquido Kohler con GFCl	CV/CC	MIG/FCAW	10-35 V		Energía Excel (opcional) 2400 vatios 20 A a 120 V, 60 Hz de energía pura del generador a velocidad sin actividad y durante la soldadura.	Altura: 28 pulg. (711 mm) Altura: 34,5 pulg. (876 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20 pulg. (508 mm) Profundidad: 45,5 pulg. (1,156 mm)	620 lb (281 kg)
Diésel	Trailblazer 325 diésel	(907799) Kubota (907799001) Kubota con GFCl (907799002) Kubota con GFCl y energía Excel (907799003) Kubota con GFCl, energía Excel y WIC	CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG	10-325 A	325 A a 33 V, ciclo de trabajo del 100 %		Altura: 28 pulg. (711 mm) Altura: 34,5 pulg. (876 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20 pulg. (508 mm) Profundidad: 45,5 pulg. (1,156 mm)	620 lb (281 kg)

REDEFINE **WHERE YOU WORK**

Nuevas soluciones remotas para motores Miller®



Ahorre combustible



Reduzca el nivel de ruido de su sitio de trabajo



Reduzca tiempo y dinero en el mantenimiento



Mejore la seguridad en su lugar de trabajo



Arranque/parada remota

START & STOP **WHERE YOU WORK**

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



Control de interfaz inalámbrico

TOTAL CONTROL **WHERE YOU WORK**

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

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



Kit de panel de salida remota

ACCESS **WHERE YOU WORK**

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

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

Trailblazer® 302 Air Pak™

Consulte el documento ED/4.78

Potente herramienta todo en uno, diseñada para reparación y construcción con una calidad de soldadura multiproceso incomparable. Posee compresor de aire, generador y carga de baterías/asistencia para manija.



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

Rendimiento superior del arco. Presenta una configuración de DIG optimizada para la mayoría de las aplicaciones de soldadura convencional con electrodos, el mejor rendimiento de arco de su clase y dos modos TIG Lift-Arc™ para la mayor parte de las aplicaciones TIG en CC.

La combinación generador/compresor más potente. Ofrece una potencia máxima del generador de 13.000 vatios, líder en el sector, independientemente de la configuración de la soldadura.

Compresor de aire a tornillo giratorio. Ofrece hasta 31 cfm y 160 psi sin tanque de almacenamiento y opera muchas herramientas a velocidad sin actividad. Ofrece 100 % de salida de aire, homologada en un estándar industrial elevado de 104 grados Fahrenheit. Ajuste en el panel delantero y apagado automático por exceso de presión con indicación. Ofrece una vida útil estimada de 30.000 horas y cuenta con tres años de garantía a cargo de Miller.

Carga de baterías/asistencia para manija. Proporciona una capacidad de carga de baterías seleccionable de 12 o 24 voltios con hasta 450 A de capacidad de asistencia para manija. Ofrece acceso conveniente en el panel delantero.

Nota: Los cables para carga de baterías/arranque de motor (300422) se deben pedir por separado.

Industrial pesado 

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos en CA/CC (SMAW)
- MIG (GMAW)¹
- Con núcleo fundente (FCAW)¹
- TIG de CA²/CC³ (GTAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación nominal de 3/16 pulg., capacidad para carbonos de 1/4 pulg.)

¹ Con alimentador de alambre.
² Con Dynasty® serie 210.
³ Se recomienda antorcha TIG de dos piezas.

Motor a gasolina

Kohler CH750: 27 hp a 3600 rpm
Dos cilindros en V, cuatro ciclos, válvula en la culata, industrial, refrigerado por aire

Nota: El motor tiene una garantía aparte de su fabricante.

Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® (pág. 18)
- Spoolmatic® 30A/WC-24 Control 130831/137549 (págs. 28/126)

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

Gasolina	Número de pieza	Modo de soldadura	Proceso de soldadura	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
	(907549001) Kohler	CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG	10-300 A	280 A a 32 V, ciclo de trabajo del 100%	Pico: 13.000 vatios Continuos: 11.000 vatios	Altura: 28 pulg. (711 mm) Ancho: 34,5 pulg. (876 mm) Profundidad: 59,625 pulg. (1,514 mm)	771 lb (350 kg)
	(907549) Kohler con GFCI y bomba eléctrica de combustible*	CV/CC	MIG/FCAW	13-35 V, 350 A	300 A a 32 V, ciclo de trabajo del 100 % 350 A a 32 V, ciclo de trabajo del 60 %			
	(907549003) Kohler con GFCI, enfriador/separador y bomba eléctrica de combustible*	CC/CA	Soldadura convencional con electrodos/TIG	10-225 A	200 A a 25 V, ciclo de trabajo del 60%			
Compresor de aire	Características	Entrega de aire libre			Presión de trabajo constante	Ciclo de trabajo	Capacidad de aceite	
	Tornillo giratorio con embrague eléctrico para encendido/apagado; intervalos de cambio de aceite de 500 horas	31 cfm (0,88 m³/min.) a 3600 rpm	28 cfm (0,79 m³/min.) a 3000 rpm	22 cfm (0,62 m³/min.) a 2400 rpm (punto muerto)	80-160 psig	100%	1,75 cuartos (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 interfaz de control inalámbrica (WIC) en modelos seleccionados.

ArcReach

Control de parámetros en el alimentador de alambre o en el control remoto de soldadura convencional con electrodos/TIG sin necesidad de un cable de control. Opción instalada en fábrica en modelos seleccionados. Consulte la página 47 para más información.

WIRELESS
INTERFACE CONTROL

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

La tecnología Dynamic DIG™ ajusta automáticamente la cantidad de corriente requerida para eliminar un cortocircuito. Produce un arco más suave y parejo, que puede adaptarse a una aplicación, un material o una técnica de montaje y soldadura en particular.

DYNAMIC DIG

Puerto USB industrial. Cargue rápidamente el software más reciente y descargue archivos de registro de máquina para recuperar información como diagnósticos y estadísticas de la máquina.

Operación silenciosa. Presenta solo 71,6 decibelios (96 Lwa) a carga completa. Mejora la comunicación y la seguridad en el lugar de trabajo.

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

Industrial pesado 

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ■ MIG (GMAW)¹
- Con núcleo fundente (FCAW)¹
- TIG de CC (GTAW)
- RMD®² ■ MIG pulsada (GMAW-P)²
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación de 3/16 pulg.)

¹ Con alimentador de alambre.
² Modelos ArcReach solo con alimentador inteligente ArcReach.

Motores diésel

Opciones de "nivel 4 final" de EPA
Caterpillar C1.5T: 24,7 hp a 1800 rpm
Turboalimentado, tres cilindros, industrial, refrigerado con líquido

Kubota V1505: 20,2 hp a 1800 rpm
Cuatro cilindros, industrial, refrigerado con líquido

Mitsubishi S4L2: 24,7 hp a 1800 rpm
Cuatro cilindros, industrial, refrigerado con líquido

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

Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® (pág. 18/47)
- Alimentador inteligente ArcReach® (pág. 18/47)³

■ Control remoto ArcReach® para soldadura convencional con electrodos/TIG (pág. 47)³

■ Calentador ArcReach® (págs. 47/92)³

■ Cubierta protectora 195301 (pág. 120)

³Solo para modelos ArcReach.

Diésel	Número de pieza	Modo de soldadura	Proceso de soldadura	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal a 104°F (40°C)	Potencia del generador monofásico a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
	(907774) CAT	CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG	20-400 A	300 A a 32 V, ciclo de trabajo del 100 % 350 A a 27 V, ciclo de trabajo del 100% 400 A a 24 V, ciclo de trabajo del 100%	Pico: 12.000 vatios Continuos: 10.000 vatios	Altura: 32 pulg. (813 mm) Ancho: 26,25 pulg. (667 mm) Profundidad: 56 pulg. (1,422 mm)	CAT: 1038 lb (471 kg) Kubota: 950 lb (431 kg) Mitsubishi: 993 lb (450 kg)
	(907774001) CAT con ArcReach							
	(907774003) CAT con ArcReach y WIC							
(907732) Kubota	CV/CC	MIG/FCAW	14-40 V					
(907732001) Kubota con ArcReach								
(907732013) Kubota con ArcReach and WIC								
(907733) Mitsubishi								
(907733001) Mitsubishi con ArcReach								
(907733002) Mitsubishi con ArcReach y WIC								

Big Blue® 400 PipePro®

Consulte el documento ED/5.8

Equipo diseñado para la soldadura de tuberías de transmisión. Big Blue 400 PipePro con control de interfaz inalámbrica estándar ofrece características superiores de arco de soldadura convencional con electrodos descendente, así como capacidades MIG o con núcleo fundente para cumplir con los requisitos del acero de alta resistencia en los trabajos de tuberías más exigentes.



¡MEJORADO!

Ahora con control de interfaz inalámbrico (WIC)

WIRELESS
INTERFACE CONTROL

ArcReach®

Eleve su rendimiento. Ahora tenga el control total de su máquina en la palma de su mano. Cambie los procesos de soldadura, ajuste los parámetros, seleccione y guarde los programas preestablecidos, encienda y apague la máquina y mucho más. Se incluye en todos los modelos. Consulte la página 80 para más información.

Control de parámetros en el alimentador de alambre o en el control remoto de soldadura convencional con electrodos/TIG sin necesidad de un cable de control. Se incluye en todos los modelos. Consulte la página 47 para más información.

La tecnología Dynamic DIG™ ajusta automáticamente la cantidad de corriente requerida para eliminar un cortocircuito. Produce un arco más suave y parejo, que puede adaptarse a una aplicación, un material o una técnica de montaje y soldadura en particular.



Puerto USB industrial. Cargue rápidamente el software más reciente y descargue archivos de registro de máquina para recuperar información como diagnósticos y estadísticas de la máquina.

El tamaño compacto y el peso optimizan el espacio en el camión.

La cubierta LINE-X® ofrece una protección superior contra impactos, corrosión y abrasión.

Las características estándar incluyen control de interfaz inalámbrica, ArcReach, medidores digitales con SunVision™, punto muerto automático, salida Hot Start™, control de contactor ajustable, calentador de bloque de 120 voltios, medidor de temperatura del refrigerante del motor y puerta de servicio levadiza. También se encuentra disponible con gabinete de acero inoxidable opcional.

Industrial pesado **CC DC**

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ■ MIG (GMAW)¹
- Con núcleo fundente (FCAW)¹
- TIG de CC (GTAW)
- RMD^{®2} ■ MIG pulsada (GMAW-P)²
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación de 1/4 pulg.)

¹ Con alimentador de alambre.

² Con alimentador inteligente ArcReach.

Motores diésel

Opciones de "nivel 4 final" de EPA Caterpillar C1.5T: 24,7 hp a 1800 rpm Turboalimentado, tres cilindros, industrial, refrigerado con líquido

Mitsubishi S4L2: 24,7 hp a 1800 rpm Cuatro cilindros, industrial, refrigerado con líquido

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

Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® (pág. 18/47)
- Alimentador inteligente ArcReach® (pág. 18/47)
- Control remoto ArcReach® para soldadura convencional con electrodos/TIG (pág. 47)
- Calentador ArcReach® (págs. 47/92)
- Dynasty® serie 210 (pág. 56)
- Cordón adaptador para plena potencia KVA 300517 (pág. 120)
- Kit de enchufe para plena potencia KVA monofásica 119172 (pág. 120)
- Cubierta protectora 195301 (pág. 120)
- Kit para panel de salida remoto 951850 (pág. 120)
- Remolque de bastidor mediano HWY (pág. 121)
- Protectores para pantalla de control de interfaz inalámbrica 287594 (5 paquetes)

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

Diésel	Número de pieza (907806001) CAT (907806) CAT con acero inoxidable (907805001) Mitsubishi (907805) Mitsubishi con acero inoxidable	Modo de soldadura	Proceso de soldadura	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal a 104°F (40°C)	Potencia del generador monofásico a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
		CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG	20-400 A	300 A a 32 V, ciclo de trabajo del 100 % 350 A a 27 V, ciclo de trabajo del 100 % 400 A a 24 V, ciclo de trabajo del 100 %	Pico: 12.000 vatios Continuos: 10.000 vatios	Altura: 32 pulg. (813 mm) Ancho: 26,25 pulg. (667 mm) Profundidad: 56 pulg. (1,422 mm)	CAT: 1038 lb (471 kg) Mitsubishi: 993 lb (450 kg)
CV/CC	MIG/FCAW	14-40 V						

Big Blue® 450 Duo CST™

Consulte el documento ED/5.5

El equipo de soldadora/generador para dos operarios de alta duración ofrece un rendimiento comprobado CST con soldadura convencional con electrodos/TIG con dos arcos en un paquete compacto para proporcionar una productividad y una eficiencia máximas.



Dos salidas separadas con dos receptáculos estilo Tweco® que ofrecen hasta 280 A de salida por operario.

Operación silenciosa. A 72,1 decibelios (97 Lwa) a carga plena, es más silencioso que la mayoría de los modelos de un solo operario. Mejora la comunicación y la seguridad en el lugar de trabajo.

Kit de bloqueo contra el vandalismo (no se muestra). Paneles abisagrados de acero con cierre que protegen el panel delantero y el interruptor de encendido.

La perilla para seleccionar el proceso, fácil de operar, establece automáticamente la configuración de DIG en los electrodos E6010 y E7018, para un rendimiento superior de la soldadura convencional con electrodos.

La función Lift-Arc™ permite iniciar el arco en el proceso TIG sin usar alta frecuencia.

El control remoto de amperaje permite usar dispositivos de control de amperaje estándar e inalámbricos.

Mayor eficiencia. Más arcos y mejor economía de combustible resultan en mayor rentabilidad para su empresa. El ahorro estimado es del 34% con una unidad de dos operarios en comparación con dos unidades de un solo operario.

Industrial pesado **CC DC**

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ■ TIG de CC (GTAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación de 3/16 pulg.)

Motor diésel

"Nivel 4 final" de EPA

Mitsubishi S4L2: 24,7 hp a 1800 rpm Cuatro cilindros, industrial, refrigerado con líquido

Nota: El motor tiene una garantía aparte de su fabricante.

Accesorios más populares

- Cordón adaptador para plena potencia KVA 300517 (pág. 120)
- Kit de enchufe para plena potencia KVA monofásica 119172 (pág. 120)
- Cubierta protectora 195301 (pág. 120)
- Remolque de bastidor mediano HWY 301438 (pág. 121)
- Kit supresor de chispas 195012

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

Diésel	Número de pieza (907477) Mitsubishi	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
		Soldadura convencional con electrodos/TIG de CC	Separado (salidas dobles)	5-225 (cada lado) 5-280 (solo un lado)	175 A a 27 V, ciclo de trabajo del 100 %	Continuos: 10.000 vatios	Altura: 32 pulg. (813 mm) Ancho: 26,25 pulg. (667 mm) Profundidad: 56 pulg. (1,422 mm)	1,064 lb (483 kg)
		En paralelo (combinado)	10-450	350 A a 27 V, ciclo de trabajo del 100 %				

Big Blue® Series 500 Pro y 600

Consulte los documentos ED/11.0 (500) y ED/11.5 (600)

Máquinas limpias, silenciosas y multiproceso diseñadas para ofrecer a los soldadores la salida que necesitan para aplicaciones de servicio pesado en sitios de construcción y fabricación.



Big Blue 500 y 600 Pro

¡MEJORADO!

Big Blue 600 Air Pak

Ahora disponible con interfaz de control inalámbrica (WIC) en modelos seleccionados.

ArcReach®

Control de parámetros en el alimentador de alambre o en el control remoto de soldadura convencional con electrodos/TIG sin necesidad de un cable de control. Se incluye en todos los modelos Deluxe y Air Pak™. Consulte la página 47 para más información.

WIRELESS INTERFACE CONTROL

Trabaje sin problemas con el control total del soldador/generador en la palma de su mano. Opción instalada en fábricas en modelos seleccionados. Consulte la página 80 para más información.

Industrial pesado

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ MIG (GMAW)¹
- Con núcleo fundente (FCAW)¹
- TIG de CC (GTAW)
- RMD² ▪ MIG pulsada (GMAW-P)²
- Arco sumergido (SAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (500: carbonos de clasificación de 5/16 pulg.; 600: carbonos de clasificación de 3/8 pulg.)

¹ Con alimentador de alambre.
² Modelos ArcReach solo con alimentador inteligente ArcReach.

Motores diésel

Opciones de "nivel 4 final" de EPA 500 y 600 Pro: Kubota V2403
48,9 hp a 1800 rpm Turboalimentado, tres cilindros, industrial, refrigerado con líquido

600 Air Pak: Deutz TD2.9 L4

65,7 hp a 1800 rpm Turboalimentado, cuatro cilindros, industrial, refrigerado con líquido

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

Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® (pág. 18/47)
- Alimentador inteligente ArcReach® (pág. 18/47)³
- Control remoto ArcReach® para soldadura convencional con electrodos/TIG (pág. 47)³
- Calentador ArcReach® (págs. 47/92)³
- Serie Dynasty 210® (pág. 56)
- Cordón adaptador para plena potencia KVA (pág. 120)
- Kit de enchufe para plena potencia KVA (pág. 120)
- Cubierta protectora (pág. 120) 301495 Kubota 301113 Deutz
- Kit para panel de salida remoto 951850 (pág. 120)
- Remolque HWY-225 301338 (pág. 121)
- Sistema de secado de aire desecante (solo para modelo Air Pak) 195117 Montaje lateral 195117001 Montaje trasero Elimina la humedad del flujo de aire y evita el congelamiento en la línea de aire en climas fríos
- Kit para climas fríos 301482
- Kit supresor de chispas 195012
- Protectores para pantalla de control de interfaz inalámbrica 287594 (5 paquetes)

³Solo para modelos ArcReach. Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Pantalla electrónica del motor donde se muestran en simultáneo el nivel de combustible, las horas de funcionamiento del motor, la temperatura del refrigerante, la presión del aceite, los voltios de la batería y las rpm del motor. También se hace el seguimiento de los intervalos de cambio de aceite y se muestra el diagnóstico del motor para un servicio más fácil.



La tecnología Dynamic DIG™ ajusta automáticamente la cantidad de corriente requerida para eliminar un cortocircuito. Produce un arco más suave y parejo, que puede adaptarse a una aplicación, un material o una técnica de montaje y soldadura en particular.



Puerto USB industrial. Permite cargar rápidamente el software más reciente y descargar archivos de registro de máquina para recuperar información detallada, como diagnósticos y estadísticas de la máquina.

Energía pura del generador de 20.000 vatios. Enchufe fuentes de alimentación adicionales basadas en convertidor CC/CA Miller® para obtener más arcos de soldadura.

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

Los modelos Deluxe y Air Pak™ agregan tecnología ArcReach, un interruptor que invierte la polaridad y un kit de bloqueo contra el vandalismo (protege el panel de control y los tomacorrientes).

Compresor de aire industrial a tornillo, rotativo, Ingersoll-Rand, altamente confiable (solo modelo Air Pak™). Ofrece una vida útil estimada de 30.000 horas. Incluye encendido y apagado independientes para aplicaciones que no necesitan aire comprimido. Permite grandes ahorros en combustible e intervalos entre servicios del compresor más prolongados.

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

Modelo/número de pieza	Modo/proceso de soldadura	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal a 104°F (40°C)	Potencia del generador a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
Big Blue 500 Pro (907736) Kubota (907736001) modelo Kubota Deluxe (907736008) modelo Kubota Deluxe con WIC	CC/CC (Soldadura convencional con electrodos/TIG)	20-500 A	400 A a 36 V, ciclo de trabajo del 100 % 450 A a 38 V, ciclo de trabajo del 100 % 500 A a 40 V, ciclo de trabajo del 100 %	Trifásico Pico: 27.000 vatios Continuos: 20.000 vatios	Altura: 46 pulg. (1,168 mm) Ancho: 28,5 pulg. (724 mm) Profundidad: 69,5 pulg. (1,765 mm)	1,750 lb (794 kg)
	CV/CC (MIG/FCAW)	15-50 V		Monofásico Pico: 15.000 vatios Continuos: 12.000 vatios		
Big Blue 600 Pro* (907737) Kubota (907737001) modelo Kubota Deluxe (907737003) modelo Kubota Deluxe con WIC	CC/CC (Soldadura convencional con electrodos/TIG)	20-600 A	600 Pro: 500 A a 40 V, ciclo de trabajo del 100 % 550 A a 42 V, ciclo de trabajo del 60 % 600 A a 42 V, ciclo de trabajo del 40 %	Trifásico Pico: 27.000 vatios Continuos: 20.000 vatios	Altura: 46 pulg. (1,168 mm) Ancho: 28,5 pulg. (724 mm) Profundidad: 69,5 pulg. (1,765 mm)	600 Pro: 1,750 lb (794 kg) 600 Air Pak: 2,040 lb (925 kg)
	CV/CC (MIG/FCAW)	15-50 V	600 Air Pak: 500 A a 40 V, ciclo de trabajo del 100 % 575 A a 43 V, ciclo de trabajo del 100 % 600 A a 44 V, ciclo de trabajo del 60 %	Monofásico Pico: 15.000 vatios Continuos: 12.000 vatios		
Big Blue 600 Air Pak* (907750) Deutz (907750003) Deutz con WIC	CV/CC (MIG/FCAW)	15-50 V	600 Air Pak: 500 A a 40 V, ciclo de trabajo del 100 % 575 A a 43 V, ciclo de trabajo del 100 % 600 A a 44 V, ciclo de trabajo del 60 %	Monofásico Pico: 15.000 vatios Continuos: 12.000 vatios		
Compresor de aire Ingersoll Rand CE55 G1 (solo modelo Air Pak)	Características	Entrega de aire libre		Presión de trabajo constante	Ciclo de trabajo	Capacidad de aceite
	Tornillo rotativo con embrague eléctrico para encendido/apagado; intervalos de cambio de aceite de 500 horas, vida útil estimada de 30 000 horas	Sin actividad: 40 cfm (1,13 m³/min.) Soldadura: 60 cfm (1,70 m³/min.)		100 psig (7 bar)	100%	4 galones (3,79 L)

Diésel

Big Blue® Serie 800

Consulte el documento ED/14.0

La línea más potente de equipos de soldadora/generador de la industria. Salida robusta para soldadura y generación de alimentación; ideal para aplicaciones de doble operario en sitios de trabajo intensivos o de espacio limitado.



Big Blue 800 Duo Pro

Big Blue 800 Duo Air Pak

¡MEJORADO!
Ahora disponible con interfaz de control inalámbrica (WIC) en modelos seleccionados.

Soldadura por arco múltiple. Se dispone de un motor confiable y dos arcos independientes con un máximo de 400 A cada uno. O bien, se pueden enchufar convertidores adicionales para obtener una verdadera plataforma de trabajo multioperario. Ejemplo: Dos máquinas XMT adicionales equivalen a cuatro operarios, con 200 A cada uno. El arco de calidad superior permite que los operarios trabajen de manera independiente sin interacción con el arco. La soldadura multioperario nunca ha sido más fácil o versátil.

Mayor eficiencia. Se proporcionan más arcos y una mejor economía de combustible para aumentar la rentabilidad de la empresa. El ahorro estimado es del 34% con una unidad de dos operarios en comparación con dos unidades de un solo operario.

El interruptor simple paralelo hace que cambiar de un operario simple a operarios dobles sea muy fácil. Suelde hasta 400 A por lado cuando la configuración esté en modo de operario doble, o hasta 800 A en modo de operario simple.

Pantalla electrónica del motor, donde se muestran en simultáneo el nivel de combustible, las horas de funcionamiento del motor, la temperatura del refrigerante, la presión del aceite, los voltios de la batería y las rpm del motor. También se hace el seguimiento de los intervalos de cambio de aceite y se muestra el diagnóstico del motor para un servicio más fácil. El modelo Air Pak agrega pantallas con la presión de aire y las horas de funcionamiento del compresor.



La tecnología Dynamic DIG™ ajusta automáticamente la cantidad de corriente requerida para eliminar un cortocircuito. Produce un arco más suave y parejo, que puede adaptarse a una aplicación, un material o una técnica de montaje y soldadura en particular.

Puerto USB industrial. Cargue rápidamente el software más reciente y descargar archivos de registro de máquina para recuperar información como diagnósticos y estadísticas de la máquina.

Energía pura del generador de 20.000 vatios. Enchufe fuentes de alimentación adicionales basadas en convertidor CC/CA Miller® para obtener más arcos de soldadura.

Las características estándar incluyen ArcReach, medidores digitales con SunVision™, punto muerto automatización, calentador de bloque de 120 voltios y bloqueo contra vandalismo (protege el panel de control y el tomacorriente).

Compresor de aire industrial a tornillo, rotativo, Ingersoll-Rand, altamente confiable (solo modelo Air Pak™). Ofrece una vida útil estimada de 30.000 horas. Incluye encendido y apagado independientes para aplicaciones que no necesitan aire comprimido. Permite grandes ahorros en combustible e intervalos entre servicios del compresor más prolongados.

ArcReach®

Control de parámetros en el alimentador de alambre o en el control remoto de soldadura convencional con electrodos/TIG sin necesidad de un cable de control. Se incluye en todos los modelos. Consulte la página 47 para más información.

WIRELESS INTERFACE CONTROL

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

Nota: Las máquinas de la serie Big Blue 800 equipadas con WIC incluyen dos mandos a distancia para que ambos operadores tengan un control total de sus procesos y parámetros.



Industrial pesado ● CC CV DC

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) • MIG (GMAW)¹
- Con núcleo fundente (FCAW)¹
- TIG de CC (GTAW)
- RMD² • MIG pulsada (GMAW-P)²
- Arco sumergido (SAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación de 1/2 pulg.)
- Taco (1/2 pulg.)

¹ Con alimentador de alambre.

² Con alimentador inteligente ArcReach.

Motor diésel

“Nivel 4 final” de EPA

Deutz TD2.9 L4: 65,7 hp a 1800 rpm
Turboalimentado, cuatro cilindros, industrial, refrigerado con líquido

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

Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® (pág. 18/47)
- Alimentador inteligente ArcReach® (pág. 18/47)
- Control remoto ArcReach® para soldadura convencional con electrodos/TIG (pág. 47)
- Calentador ArcReach® (págs. 47/92)
- Serie Dynasty 210® (pág. 56)
- Cordón adaptador para plena potencia KVA 300517 (pág. 120)
- Kit de enchufe para plena potencia KVA (pág. 120)
119172 Monofásica
254140 Trifásica
- Cubierta protectora 301113 (pág. 120)
- Kit para panel de salida remoto 951850 (pág. 120)
- Remolque HWY-225 301338 (pág. 121)
- Sistema de secado de aire desecante (solo para modelo Air Pak)
195117 Montaje lateral
195117001 Montaje trasero
Elimina la humedad del flujo de aire y evita el congelamiento en la línea de aire en climas fríos
- Kit para climas fríos 301482
- Kit supresor de chispas 195012
- Protectores para pantalla de control de interfaz inalámbrica 287594 (5 paquetes)

Visite 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 o a su distribuidor.

Diésel	Modelo/número de pieza*	Modo/proceso de soldadura	Modo de salida	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal a un ciclo de trabajo del 100% a 104°F (40°C)	Potencia del generador a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
	Big Blue 800 Duo Pro (907751) Deutz (907751001) Deutz con WIC	CC/CC (Soldadura convencional con electrodos/TIG)	Separado (salidas dobles)	20-400 A	400 A a 36 V (cada lado)	Trifásico Pico: 27.000 vatios Continuos: 20.000 vatios	Altura: 46 pulg. (1,168 mm) Ancho: 28,5 pulg. (724 mm) Profundidad: 69,5 pulg. (1,765 mm)	Duo Pro: 1,869 lb (848 kg) Duo Air Pak: 2,095 lb (968 kg)
Big Blue 800 Duo Air Pak (907752) Deutz (907752003) Deutz con WIC	CV/CC (MIG/FCAW)	Separado (salidas dobles)	En paralelo (combinado)	40-800 A	700 A a 44 V, 800 A a 38 V	Monofásico Pico: 15.000 vatios Continuos: 12.000 vatios		
		En paralelo (combinado)		15-50 V	400 A a 34 V (cada lado) 750 A a 40 V, 800 A a 38 V			
	Compresor de aire Ingersoll Rand CE55 G1 (solo modelo Air Pak)	Características		Entrega de aire libre		Presión de trabajo constante	Ciclo de trabajo	Capacidad de aceite
		Tornillo rotativo con embrague eléctrico para encendido/apagado; intervalos de cambio de aceite de 500 horas, vida útil estimada de 30.000 horas		Sin actividad: 40 cfm (1,13 m³/min.) Soldadura: 60 cfm (1,70 m³/min.)		100 psig (7 bar)	100%	4 galones (3,79 L)

MillerWeldsStore.com

COMPRE PRODUCTOS MILLER® EN LÍNEA. CAMISAS, GORROS, TAZAS, LETREROS Y MÁS.





Miller ofrece una gran variedad de componentes versátiles para arco sumergido que incluye soldadoras, controles, accionamientos de alambre, antorchas, sistemas de tracción y otros accesorios.

Serie SubArc Digital

Consulte el documento AD/7.3.

La serie SubArc Digital de fuentes de alimentación, controles de interfaz y accesorios incluye componentes electrónicos de control y comunicación digitales diseñados para mejorar el rendimiento de la soldadura y simplificar la integración de los equipos en aplicaciones más avanzadas.



SubArc DC 650 Digital

SubArc DC 1000 Digital

SubArc AC/DC Digital

Dos modelos de fuente de alimentación de CC y un modelo de fuente de alimentación de CA/CC.

Las fuentes de alimentación tienen suficiente potencia para afrontar aplicaciones que van desde las soldaduras tradicionales con CC de arco único hasta las soldaduras en tándem con varios alambres. En el caso de la soldadura por inclusión eléctrica u otra que demande corriente alta, se pueden utilizar fácilmente en paralelo dos o más fuentes de alimentación (tanto máquinas de CC como de CA/CC).

Operación de accesorios de voltaje bajo y protección ambiental mejorada. Los accesorios de la serie digital reciben voltaje de control de 24 VCA de la fuente de alimentación. Todas las fuentes de alimentación, todos los controles de interfaz y todos los accionamientos de alambre cuentan con la clase de protección IP-23 que proporciona un alto nivel de protección en entornos hostiles.

Integración fácil. Las nuevas fuentes de energía SubArc son fáciles de integrar con una conexión®.

Todas las fuentes de alimentación están equipadas con protección térmica contra sobrecarga, compensación del voltaje de línea y tecnología Fan-On-Demand™.

*Mientras se encuentra inactivo.

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
SubArc DC 650 Digital (907622) 230/460/575 V	50-815 A	20-44 V	650 A a 44 V, ciclo de trabajo del 100 %	126 63 50,4 50 34,8 3,8* 1,9* 1,4* 1,52* 0,76*	75 Vpk	Altura: 30 pulg. (762 mm) Ancho: 23 pulg. (584 mm) Profundidad: 38 pulg. (965 mm)	593 lb (269 kg)
SubArc DC 1000 Digital (907624) 230/460/575 V	100-1250 A	20-44 V	1000 A a 44 V, ciclo de trabajo del 100 %	180 90 72 73 53 5,8* 2,9* 2,4* 3,2* 0,5*	68 Vpk		682 lb (309 kg)
SubArc AC/DC Digital (907620) 460 V	300-1250 A	20-44 V	1000 A a 44 V, ciclo de trabajo del 100 %	- 122 - 98 53 - 3,0* - 2,37* 0,95*	93 Vpk	Altura: 43 pulg. (1,092 mm) Ancho: 28 pulg. (711 mm) Profundidad: 48 pulg. (1,219 mm)	1187 lb (538 kg)

Industrial pesado



SubArc serie DC es solo para CC.

Procesos

- Arco sumergido (SAW)
- Inclusión eléctrica (ESW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A)

Accesorios más populares

- Módulo Insight Core™ de 14 clavijas 301072 (pág. 70)
Requiere el kit adaptador de Insight Core a serie SubArc Digital (301295)
- Insight 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®.



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 (9,1 m)
 - 260622050 50 pies (15 m)
 - 260622060 60 pies (18,3 m)
 - 260622080 80 pies (24,4 m)
 - 260622100 100 pies (30,5 m)
 - 260622120 120 pies (36,6 m)
 - 260622200 200 pies (61,0 m)

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

Número de pieza Interfaz digital SubArc (300936)	Potencia de alimentación de la fuente de alimentación para soldadura	Tipo de fuente de alimentación para soldadura	Voltaje y amperaje de soldadura admisible	Dimensiones	Peso neto
	24 VCA, monofásica, 25 A, 50/60 Hz	Voltaje constante (CV), de CA o CC, con posibilidad de control remoto del contactor y de la salida	0-100 V 0-1500 A	Altura: 11,5 pulg. (292 mm) Ancho: 12 pulg. (305 mm) Profundidad: 7 pulg. (178 mm)	15,8 lb (7,2 kg)

Interfaz remota del operario SubArc

Consulte el documento AD/7.3



Control del motor digital



Control remoto manual digital

Instalación de punto de uso

El control remoto manual puede usarse a mano o fijarse en el punto de uso para mejorar la operación.

Instalación remota. El control del motor puede instalarse de manera remota, lo que se traduce en una menor cantidad de cables en la estación de trabajo del operario.

Las manijas laterales del control remoto manual ofrecen la opción de operación manual con las funciones de una interfaz tradicional SubArc.

Accesorios más populares

- Cables de control para SubArc (consulte la lista completa en la pág. 123)
 - 260622030 30 pies (9,1 m)
 - 260622050 50 pies (15 m)
 - 260622080 80 pies (24,4 m)
- Cables de control/del motor Continuum™ (consulte la lista completa en la pág. 123)
 - 263368015 15 pies (4,6 m)
 - 263368025 25 pies (7,6 m)
 - 263368050 50 pies (15 m)

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

Modelo/número de pieza	Potencia de alimentación de la fuente de alimentación para soldadura	Tipo de fuente de alimentación para soldadura	Voltaje y amperaje de soldadura admisible	Dimensiones	Peso neto
SubArc Motor Control Digital (301425) (requiere SubArc Remote Pendant Digital debajo y el cable de control/del motor Continuum)	24 VCA, monofásica, 25 A, 50/60 Hz	Voltaje constante (CV), de CA o CC, con posibilidad de control remoto del contactor y de la salida	0-100 V 0-1500 A	Altura: 11,5 pulg. (292 mm) Ancho: 12 pulg. (305 mm) Profundidad: 7 pulg. (178 mm)	15,8 lb (7,2 kg)
SubArc Remote Pendant Digital (301424) (requiere SubArc Motor Control Digital arriba y el cable de control/del motor Continuum)	42 VCC, 1 A			Altura: 11 pulg. (279 mm) Ancho: 10,63 pulg. (270 mm) Profundidad: 3,125 pulg. (80 mm)	3 lb (1,4 kg)



Miller recommends



Los clientes confían en Hobart® y en su excepcional nivel de experiencia y compromiso en el desarrollo de materiales de relleno y soluciones de fundente exclusivos para enfrentar los desafíos actuales y futuros.

Confíe en Hobart para aplicaciones de arco sumergido y todas sus necesidades de soldadura.

Visite HobartBrothers.com o al distribuidor de su localidad para obtener más información.

¿Tiene alguna pregunta? Hobart está aquí para ayudarlo.



Soldadura por arco sumergido

Accionamiento de alambre SubArc 400

Digital de bajo voltaje Consulte el documento AD/7.3



SubArc Wire Drive 400 Digital Low Voltage es un conjunto de accionamiento de alambre en ángulo recto de velocidad estándar.

Accesorios más populares

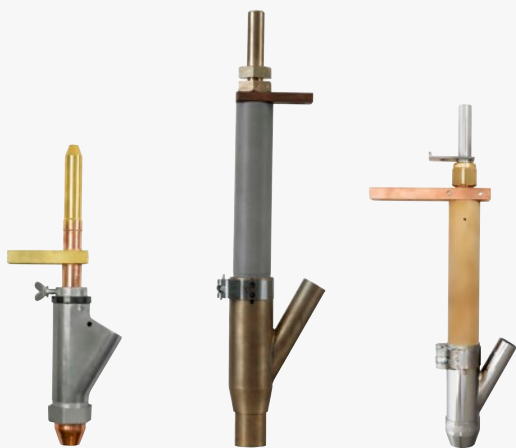
- Cables de extensión del motor (pág. 123)
254232005 5 pies (1,5 m)
254232010 10 pies (3 m)
254232025 25 pies (7,6 m)
254232065 65 pies (19,8 m)
- Rodillos de accionamiento (pág. 123)
- Enderezador de un solo alambre 199733 (pág. 123)
- Enderezador de alambre doble 301160 (solo para antorchas de alambre doble) (pág. 123)
- Deslizador simple manual (pág. 123)

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

Número de pieza (300938)	Potencia de alimentación	Cordón de potencia de alimentación	Valores nominales	Velocidad de alimentación de alambre	Capacidad de diámetro del alambre	Peso neto
	38 VCC	4 pies (1,2 m)	1/5 hp, 85 rpm	30-400 ipm (0,8-10,2 m/min.)	3/32-3/16 pulg. (2,4-4,8 mm)	26 lb (11,8 kg)

Antorchas SubArc

Consulte el documento AD/7.3



OBT 600

OBT 1200

Doble alambre de 1200 A

La antorcha OBT 600 tiene una boquilla de flujo fundente concéntrico. 600 A a un ciclo de trabajo del 100 %. Para usar con alambre de 1/16-5/32 pulg. (1,6-4,0 mm).

La antorcha OBT 1200 tiene una boquilla de flujo fundente concéntrico. 1200 A a un ciclo de trabajo del 100 %. Para usar con alambre de 1/16-5/32 pulg. (1,6-4,0 mm). OBT 1200 incluye un adaptador de extremo reemplazable para evitar daño costoso en caso de que la antorcha choque con una obstrucción.

Antorcha de doble alambre de 1200 A (larga) 1200 A a un ciclo de trabajo del 100 %. Para usar con alambre de 3/64-3/32 pulg. (1,2-2,4 mm).

Accesorios más populares

- Extensiones para el cuerpo de la antorcha OBT 600 (pág. 123)
043967 1 pulg. (25,4 mm)
043969 2 pulg. (50,8 mm)
043973 4 pulg. (101,6 mm)
043975 6 pulg. (152,4 mm)
- Extensión para el cuerpo de la antorcha OBT 1200 043981 (pág. 123)
- Puntas de contacto (pág. 123)

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

Modelo/número de pieza	Salida nominal	Capacidad de diámetro del alambre	Simple/doble	Largo del cuerpo de la antorcha
OBT 600 (043923)	600 A a un ciclo de trabajo del 100%	1/16-5/32 pulg. (1,6-4,0 mm)	Simple	10,25 pulg. (260,4 mm)
OBT 1200 (043900)	1,200 A a un ciclo de trabajo del 100%	1/16-5/32 pulg. (1,6-4,0 mm)	Simple	17,25 pulg. (438,2 mm)
Antorcha de doble alambre de 1200 A (larga) (301144)	1,200 A a un ciclo de trabajo del 100%	3/64-3/32 pulg. (1,2-2,4 mm)	Doble	16,97 pulg. (431 mm)

Tolva fundente SubArc

Digital de bajo voltaje Consulte el documento AD/7.3



Sistema mejorado de aporte de fundente. La tolva de fundente SubArc digital de bajo voltaje utiliza un mecanismo de válvula de fundente que garantiza un suministro continuo de fundente al arco.

La mirilla permite que el operario de soldadura monitoree visualmente el fundente que permanece en la tolva.

La abertura versátil tiene un tamaño que permite conectar cualquier sistema de recuperación montado en tolva de fundente.

Incluye una pantalla de escoria para capturar partículas de escoria fundida y evitar que ingresen a la tolva de fundente.

Accesorios más populares

- Cables 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 o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Número de pieza (300942)	Potencia de alimentación	Cordón de potencia de alimentación	Capacidad de fundente	Peso neto
	12 VCC (señal de PWM desde la interfaz de SubArc)	11 pies (3,3 m)	25 lb (11 kg)	11 lb (5 kg)



Tractor de 3 ruedas SubArc

Consulte el documento AD/7.7



El embrague de operación manual o de pie fácil de usar permite enganchar y desenganchar el tractor fácilmente para ubicarlo en la posición deseada.

La configuración del mástil flexible permite que la antorcha se coloque en varias áreas de soldadura, y se adapta a su aplicación de soldadura.

La interfaz de tractor digital de SubArc ofrece un control único fácil de operar para el funcionamiento mediante fuente de alimentación y tractor.

La velocidad de recorrido regulada garantiza la uniformidad de las velocidades de desplazamiento reales y configuradas, y mejora la calidad de la soldadura.

La rueda delantera se puede bloquear y se puede colocar en la posición deseada para la trayectoria.

Puede soportar fácilmente una bobinadora de alambre de 60 lb (27 kg) con menos cambios de alambre que consumen mucho tiempo.

Operación de bajo voltaje y protección ambiental mejorada. La fuente de alimentación suministra un voltaje de control de 24 VCA a los accesorios de la nueva serie digital. Todas las fuentes de alimentación, todos los controles de interfaz y todos los accionamientos de alambre cuentan con la clase de protección IP-23 que proporciona un alto nivel de protección en entornos hostiles.

Los paquetes incluyen

- Tractor de 3 ruedas SubArc
- Interfaz de tractor digital de SubArc
- Alimentador de alambre SubArc 400 digital de baja tensión
- 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. 86)

Accesorios más populares

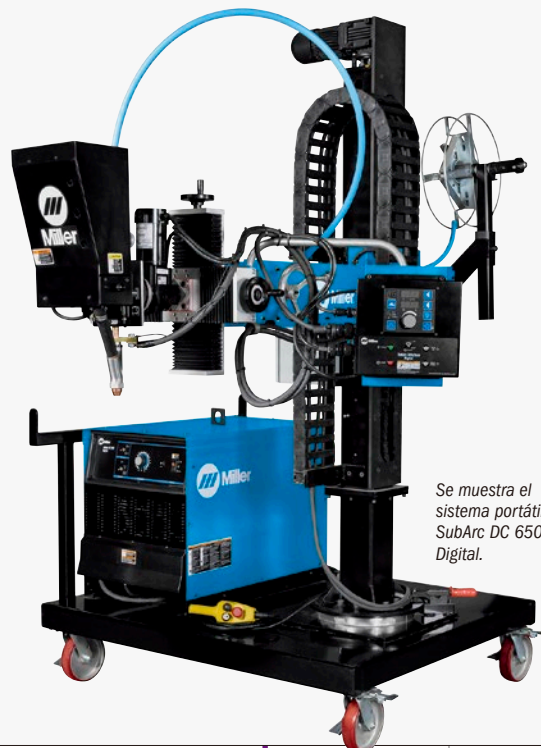
- Cables de control SubArc (pág. 123)
- Puntas de contacto (pág. 123)
- Rodillos de accionamiento (pág. 123)

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

Número de pieza (951755)	Potencia de alimentación de la fuente de alimentación para soldadura	Velocidad de alimentación de alambre	Capacidad de diámetro del alambre	Deslizamientos de posicionamiento de la antorcha	Motor de accionamiento	Velocidad de recorrido	Dimensiones	Peso neto
	24 VCA, monofásica, 50/60 Hz, 25 A	30-400 ipm (0,8-10,2 m/min)	1/16-5/Pulg./16-5/pulg. (1,6-4,0 mm)	3,5 pulg. (88,9 mm)	38 VCC	5-70 ipm (0,13-1,75 m/min)	Altura: 36 pulg. (914 mm) Ancho: 43,25 pulg. (1149 mm) Profundidad: 31,63 pulg. (803 mm)	120 lb (54,4 kg) sin fundente ni alambre

Sistema de soldadura portátil SubArc

Consulte el documento AD/7.6



Se muestra el sistema portátil SubArc DC 650 Digital.

El sistema autocontenido está diseñado para aplicaciones de soldadura de cuerpo a presión, de tubos y generales. Aloja una fuente de alimentación, una columna y un brazo en una plataforma móvil.

Los huecos para horquillas y ruedas giratorias incorporados permiten acercar el sistema de soldadura a la unión.

Fácil posicionamiento del cabezal de soldadura mediante el uso de una columna motorizada integrada, un brazo telescópico manual, un deslizador y la rotación de la columna de 360 grados.

La columna motorizada con control y el brazo telescópico manual ofrecen 44 pulgadas (1117 mm) de recorrido vertical y 31 pulgadas (787 mm) de recorrido horizontal respectivamente.

El deslizador manual ofrece 7,87 pulgadas (200 mm) de ajuste fino vertical y horizontal de la antorcha.

Los sistemas incluyen

- Brazo y columna portátil
- Fuente de alimentación digital SubArc
- Interfaz digital SubArc y cable de control
- Alimentador de alambre SubArc 400 digital de baja tensión
- 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 (sistema 1000)
- Enderezador de alambre
- Deslizamiento manual

Accesorios más populares

- Módulo Insight Core™ de 14 clavijas 301072 (pág. 70)
Requiere el kit adaptador de Insight Core a serie SubArc Digital (301295)
- Insight ArcAgent™ Auto 301346 (pág. 71)
- Puntas de contacto (pág. 123)
- Rodillos de accionamiento (pág. 123)

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

Número de pieza (951675) con SubArc DC 650 Digital (951676) con SubArc DC 1000 Digital (consulte la página 86 para ver las especificaciones de la fuente de alimentación)	Voltaje de alimentación	Carrera de la columna	Recorrido de la columna	Carrera del brazo	Recorrido del brazo	Rotación de la base	Altura mínima de trabajo	Altura máxima de trabajo	Altura general
	120 V, monofásico, 60 Hz (consulte la página 86 para ver el requisito de la fuente de alimentación)	44 pulg. (1117 mm)	Velocidad constante	31 pulg. (787 mm)	Manual	360°	CC 650: 33,5 pulg. (851 mm) CC 1000: 26,25 pulg. (667 mm)	CC 650: 77,5 pulg. (1969 mm) CC 1000: 70,25 pulg. (1784 mm)	102 pulg. (2590 mm)



Calentamiento por inducción ProHeat™

El calentamiento por inducción es un proceso de calentamiento económico que puede suministrar calor de forma uniforme y rápida. Las aplicaciones que, generalmente, tardarían horas en calentar se pueden realizar en minutos.

- Fabricación y construcción con soldadura
- Precalentamiento de soldaduras
- Tratamiento térmico posterior a la soldadura (PWHT)
- Horneado con hidrógeno
- Aplicaciones de ajuste por contracción



El calentamiento por inducción resuelve muchos problemas clave del medioambiente actual.

- Sin la exposición a quemaduras relacionadas con llamas abiertas y alambres de resistencia eléctrica (solo se calienta la pieza que trabaja)
- Sin gastos significativos de gases combustibles
- Menos partículas del aislamiento sobrecalentado ocasionado por alambres eléctricos y láminas cerámicas de alta temperatura

Aplicaciones del calentamiento por inducción:

- Tubería de procesos
- Refinería
- Petroquímica
- Tubos a presión
- Recipientes a presión
- Estructural
- Astilleros
- Tuberías



Para obtener más información:

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

o envíe un correo electrónico a

InductionSales@MillerWelds.com

Fuente de alimentación ProHeat 35

La fuente de alimentación ProHeat 35 cuenta con un controlador de temperatura integrado que admite la programación manual o basada en temperatura mediante el uso de hasta cuatro termocuplas de control. Con más de un 90 % de eficacia, la fuente de alimentación ProHeat 35 transfiere más energía a la pieza, lo cual reduce los costos operativos de distintos métodos de calentamiento.

Registrador digital (opcional)

Generalmente, el registrador digital se utiliza en alivio de tensión y aplicaciones de precalentamiento difíciles. El registrador digital almacena datos de la temperatura en función del tiempo. No se requiere para realizar aplicaciones de calentamiento satisfactorias.

Enfriador de servicio pesado para calentadores de inducción (opcional)

El enfriador, optimizado para aplicaciones de calentamiento por inducción, cuenta con un tanque inoxidable de polietileno de 2,5 galones, una bomba de alta presión y un soplador para lograr una alta capacidad de enfriamiento.



Se muestra la fuente de alimentación ProHeat 35 con enfriador de servicio pesado para calentadores por inducción, el tren rodante y el registrador digital.

Nota: El cable primario de entrada no está incluido en la fuente de alimentación.

Un sistema ProHeat™: Tres configuraciones básicas de calentamiento por inducción

Los sistemas de calentamiento por inducción ProHeat 35 resuelven los problemas de precalentamiento, tratamiento térmico posterior a la soldadura (PWHT) y alivio de tensión.

Cables enfriados con líquido

Consulte el documento IN/15.0

Aplicaciones de precalentamiento de hasta 1450°F (788°C).

- Una herramienta muy versátil para precalentamiento, alivio de tensión, horneado con hidrógeno, tratamiento térmico posterior a la soldadura y ajuste por contracción en tubos de distintos diámetros y placas planas
- Diseñados en función de la flexibilidad, los cables de calentamiento por inducción refrigerados con líquido ProHeat se pueden envolver en bobinas de varias formas y tamaños para ajustarse prácticamente a cualquier aplicación de calentamiento por inducción



Rodillos refrigerados con líquido

Consulte el documento IN/13.0

Precalentamiento de piezas móviles de hasta 600°F (315°C).

- Son ideales para precalentar tubos rodantes y piezas móviles con una configuración y movimientos sencillos que permiten ahorrar tiempo para conservar las temperaturas de precalentamiento y entre pasadas
- Ofrecen los beneficios de la soldadura de tubos rodantes y, al mismo tiempo, abordan algunas de las inquietudes relacionadas con otros métodos populares de calentamiento, como la llama abierta o el calentamiento por resistencia
- (Opcional) El sensor de temperatura infrarrojo puede leer la temperatura de una pieza en movimiento entre 212-750 grados Fahrenheit (100-400°C)
- (Opcional) El sistema de detección de recorrido puede utilizarse para establecer diferentes índices/rampas de calentamiento según la velocidad de recorrido de la pieza (cuando no detecta ningún movimiento, el sistema apaga la salida para evitar daños en la pieza y el inductor de rodillos)



Mantas refrigeradas con aire Consulte el documento IN/14.0

Aplicaciones de precalentamiento de hasta 400°F (204°C).

- Existen mantas refrigeradas con aire disponibles para diámetros de tubos desde 8-60 pulgadas (20-152 cm) o, en el caso de la placa, las longitudes son 41-205 pulgadas (1-5,2 m)
- Las mantas se adaptan fácilmente a piezas circulares y planas, y se instalan en cuestión de segundos
- Las mantas de inducción flexibles están fabricadas con materiales duraderos resistentes a altas temperaturas y están diseñadas para soportar condiciones adversas tanto en aplicaciones industriales como de construcción



Cables refrigerados con aire Consulte el documento IN/14.0

Aplicaciones de precalentamiento de hasta 392°F (200°C).

- Se proporcionan cables refrigerados con aire en longitudes de 30 pies (9,1 m), 50 pies (15,2 m) u 80 pies (24,4 m) para utilizar configuraciones flexibles
- Diseñados para brindar flexibilidad y eficiencia, los cables refrigerados con aire se pueden envolver en bobinas de varias formas y tamaños para ajustarse prácticamente a cualquier aplicación de precalentamiento por inducción, sin necesidad de un enfriador y refrigerante
- Los cables refrigerados con aire ofrecen la misma flexibilidad que los cables enfriados con líquido para el precalentamiento





Calentamiento por inducción

Calentador ArcReach®

Sistema de inducción refrigerado por aire para Consulte el documento IN/16.0

Diseñado para aplicaciones de precalentamiento y horneado en campo hasta 600 grados Fahrenheit (315°C).



Calentador ArcReach

¡NUEVO!



Cable enfriado por aire



Envoltura rápida enfriada por aire

Los sistemas de calentador ArcReach permiten un precalentamiento y horneado de soldadura de forma económica y sin necesidad de recurrir a la fuente de alimentación. Las herramientas de calentamiento por inducción (cables refrigerados por aire o envolturas rápidas refrigeradas por aire) se conectan al calentador ArcReach que se alimenta mediante fuentes de alimentación para soldadura en sitio seleccionadas. Con los sistemas de calentador ArcReach puede:

- Eliminar los costosos excesos habituales en contratistas de calefacción
- Eliminar los retrasos debidos a las transiciones entre equipos de calentamiento y soldadura
- Gestionar su propio horario sin depender de contratistas externos
- Utilizar el equipo de soldadura existente en el sitio hasta 200 pies de distancia de la fuente de energía de calentamiento
- Disminuir los costos de precalentamiento y horneado
- Documentar automáticamente y con precisión la temperatura de las juntas
- Eliminar los problemas de seguridad causados por la resistencia tradicional y el calentamiento con llama abierta

Configurar fácilmente con flexibilidad para adaptarse a una variedad de diámetros de tuberías, placas o geometrías extrañas.

El tiempo de temperatura es más rápido que los procesos convencionales debido al método de aplicación del calor, que reduce el tiempo de ciclo.

El calentamiento uniforme se mantiene por toda la zona de calor utilizando inducción para calentar dentro del material. La superficie de la pieza no está dañada por el calor conducido localizado a temperaturas superiores a las especificadas.

Mejor entorno de trabajo durante la soldadura. Los soldadores no se exponen a llamas abiertas, gases explosivos ni elementos calientes asociados con calentamiento por gas combustible y calentamiento por resistencia.

El calentador ArcReach cuenta con un controlador de temperatura integrado que permite la programación manual o cargada por computadora usando hasta seis termocuplas. Puede hacer funcionar una o dos herramientas de calentamiento (cable refrigerado por aire o envoltura rápida refrigerada por aire) al mismo tiempo. Requiere un cable de alargue del calentador ArcReach para funcionar.

Los cables refrigerados por aire están diseñados pensando en la flexibilidad y la eficiencia. Los cables se pueden enrollar en bobinas de diversas formas y tamaños para adaptarse a cualquier aplicación de precalentamiento u horneado por inducción (placa plana, tubo, geometrías extrañas).

Las envolturas rápidas refrigeradas por aire proporcionan una forma rápida y sencilla de envolver una junta de tubo (de hasta 10 pulgadas de diámetro) para precalentamiento y horneado. Simplemente colóquelas alrededor de la tubería, conecte los extremos y sujete la abrazadera lo más cerca posible de la tubería.

Materiales duraderos resistentes a altas temperaturas Los cables y las envolturas rápidas refrigeradas por aire están diseñadas para soportar condiciones adversas tanto en aplicaciones industriales como de construcción.

Los programas de precalentamiento y horneado pueden ingresarse en forma manual o cargarse mediante una unidad USB.

Los datos de calentamiento se registran automáticamente y pueden ser usados para los requerimientos de control de calidad y documentación.

Industrial ●

Proceso

- Calentamiento por inducción

Fuentes de alimentación sugeridas

- XMT® 350 FieldPro (pág. 44)
- Serie Trailblaze® (solo modelos ArcReach) (pág. 78)
- Serie Big Blue® (sólo modelos ArcReach) (págs. 81-84)

Accesorios más populares



▪ Cable de extensión para calentador ArcReach

- 301451 10 pies (3 m)
- Envoltura rápida enfriada por aire 301452
- Cable enfriado por aire 301453030 20 pies (9,1 m) 301453050 50 pies (15,2 m) 301453080 80 pies (24,4 m)
- Cubierta para cable 204611 30 pies (9,1 m) 204614 50 pies (15,2 m) 204620 80 pies (24,4 m)



▪ Aislación de precalentamiento

- 204669 1/2 x 6 x 120 pulg. (1,3 x 15 x 305 cm)
- 195376 1/2 x 6 x 240 pulg. (1,3 x 15 x 305 cm)
- 211474 1/2 x 12 x 120 pulg. (1,3 x 31 x 305 cm)



▪ Aislación de precalentamiento con mazo de cables

- 301334 1/2 x 16 x 120 pulg. (1,3 x 41 x 305 cm)

- Adaptador de cable serie 195437
- Cuerda para alta temperatura 194965
- Medición de temperatura (dos opciones disponibles) Sensor de termocupla de contacto (sonda) 301517 0 soldado en termocuplas, lo que requiere un cable de termocupla 194999 de 500 pies (152 m), conectores de termocuplas (paquete de 10) 195098 y una Unidad de fijación de termocupla 194959

Visite MillerWelds.com para obtener más información seleccionando las opciones de calentamiento y accesorios Miller®.

Número de pieza (301390) solo calentador (requiere un cable de alargue del calentador ArcReach para funcionar) (951848) Calentador c/cable de extensión (951849) Calentador c/cable de extensión y dos envolturas rápidas refrigeradas por aire	Potencia de alimentación Opera en voltaje de circuito abierto: 50-70 V proporcionados por un motor equipado con XMT 350 FieldPro o ArcReach	Corriente de salida	Voltaje de salida	Corriente de la fuente	Frecuencia de salida	Salida nominal	Dimensiones del calentador	Peso neto del calentador
		200 A	300 V	33 A	5-30 kHz	7,8 kW con ciclo de trabajo del 100 %	Altura: 18,6 pulg. (472 mm) Ancho: 11,2 pulg. (285 mm) Profundidad: 26,7 pulg. (678 mm)	43 lb (20 kg)



Para obtener información más detallada, visite

MillerWelds.com/plasmacutters

Cortadoras de plasma



Guía de productos

Producto	Página	Clase	Ranurado	Perforación	Salida nominal/ Ciclo de trabajo	Espesor nominal de corte*			Máx. espesor de ser- vidor Acero dulce	Características especiales	Aplicaciones típicas
						Acero dulce	Acero inoxidable	Aluminio			
Spectrum® 375 X-TREME™	94	●	●	●	30 A a 40 %	3/8 pulg.	3/8 pulg.	1/4 pulg.	5/8 pulg.	Auto-Line™ (120-240 V), enchufes MVP™, Auto-Refire™, regulación de aire automática, solo 19 lb., antorcha XT30	HVAC, mantenimiento, construcción liviana, aficionados, restauración de vehículos, fabricació
Spectrum® 625 X-TREME™	94	●	●	●	40 A a 60 %	5/8 pulg.	1/2 pulg.	3/8 pulg.	7/8 pulg.	Auto-Line™ (120-240 V), adaptadores MVP™, Auto-Refire™, regulación de aire automática, solo 21 lb., antorcha XT40	Mantenimiento, construcción liviana, talleres, prototipos
Spectrum® 875	94	●	●	●	60 A a 50 %	7/8 pulg.	7/8 pulg.	5/8 pulg.	1-1/4 pulg.	Auto-Refire™, regulación de aire automática, solo 49 lb., antorchas XT60 o XT60M	Construcción, mantenimiento/repación, fabricación de antorcha XT60 o XT60M
Spectrum® 875 Auto-Line™	94	●	●	●	208: 60 A a 40% 230-380 V: 60 A a 50 % 380-575 V: 60 A a 60 %	7/8 pulg.	7/8 pulg.	5/8 pulg.	1-1/4 pulg.	Auto-Line™ (208-575 V), Auto-Refire™, regulación de aire automática, solo 54 lb., XT60 o XT60M	Construcción, mantenimiento/repación, fabricación de antorcha

Monofásica

Monofásicas y trifásicas

Soldador/generador impulsado por motor	Alimentación de generador continua	Spectrum 375 X-TREME Configuración para corte de acero / amp. de salida**	Spectrum 625 X-TREME Configuración para corte de acero / amp. de salida**	Spectrum 875/875 Auto-Line Configuración para corte de acero / amp. de salida**
Fusion 160 y Blue Star® 185	6200 vatios	3/8 pulg./30 A	No se recomienda	No se recomienda
Bobcat™ 200 Air Pak™	6500 vatios	3/8 pulg./30 A	No se recomienda	No se recomienda
Bobcat™ 225, 260, trifásica	9500 vatios	3/8 pulg./30 A	5/8 pulg./40 A	1/2 pulg./45 A
Serie Trailblazer®	10.500 vatios	3/8 in. / 30 A	5/8 pulg. / 40 A	1/2 pulg./45 A
Big Blue® 400 Pro, 400 PipePro® y 450 Duo CST™	10.000 vatios	3/8 pulg. / 30 A	5/8 pulg. / 40 A	1/2 pulg./45 A
Big Blue® 500 Pro, Serie 600 y 800	Monofásica: 12.000 vatios Trifásica: 20.000 vatios	3/8 pulg. / 30 A	5/8 pulg. / 40 A	7/8 pulg. / 50 A

Corte c/ sistema a 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 los metales de alta conductividad térmica, como el aluminio, las capacidades de corte pueden reducirse en hasta el 30 % en comparación con el acero dulce.

Clave de producto

Clase: ● Industrial liviano ● Industrial ● Industrial pesado Capacidad: ● Diseño específico para este proceso ● Capacidad para este proceso
 **Vea arriba la nota sobre capacidad de corte nominal. **Enchufe de 240 V, KVA plenos Reduzca la capacidad de corte con un generador de menor potencia.
 Para obtener información más detallada, consulte las hojas de especificaciones de cada producto.

Serie Spectrum® Cortadoras de plasma

La línea Spectrum de cortadoras de plasma ofrece una gran potencia de corte en paquetes portátiles. Gracias a que ofrecen características como los cables flexibles y la tecnología Auto-Refire, son mejores que nunca. Avance a los modelos Spectrum 625 X-TREME™ o 875/875 Auto-Line™ para agregar antorchas de mano Ultra-Quick Connect. Solo los modelos Spectrum 875/875 Auto-Line™ ofrecen capacidades de antorcha en máquina.

Características de Spectrum

Característica	375	625	875	
	X-TREME	875	875	Auto-Line
Auto-Line (120-240 V)	●	●		●
Auto-Line (208-575 V)				●
Enchufes/adaptadores MVP™	●	●		●
Soplete Ultra-Quick Connect™ con cable flexible	●	●	●	●
Cable de masa flexible de conexión rápida con pinza	●	●	●	●
Filtro de aire/gas y regulador incorporados	●	●	●	●
Auto-Refire™	●	●	●	●
Postflujio automático	●	●	●	●
Regulación de aire automática	●	●	●	●
X-CASE™	●	●		●
Compatible con antorcha en máquina			●	●

Capacidad nominal de corte para acero/inoxidable/aluminio

Spectrum	375 X-TREME		625 X-TREME		875/875 Auto-Line
		1/4 pulg. (6,4 mm)	3/8 pulg. (9,5 mm)	5/8 pulg. (15,9 mm)*	7/8 pulg. (22,2 mm)

*Acero inoxidable: 1/2 pulg. (12,7 mm) para Spectrum 625 X-TREME.

La capacidad nominal de corte se basa en una velocidad de recorrido de aproximadamente 15 pulgadas por minuto para lograr un corte preciso. Esta es la capacidad de corte clave que debe satisfacer o superar los requisitos de espesor de corte típicos. Algunos factores que pueden afectar las velocidades de corte reales, la capacidad del espesor y los ciclos de trabajo son: los tipos de materiales conductivos que se cortan, la potencia de alimentación disponible, la configuración de la salida y la técnica del operario. Para los metales de alta conductividad térmica, como el aluminio, las capacidades de corte pueden reducirse en hasta el 30 % en comparación con el acero dulce.



Corrección del factor de potencia (PFC). Utiliza menos energía al utilizar la potencia de entrada de forma más eficiente.

Indicadores LED para resolver problemas fácilmente.

No se producen arranques de arco de alta frecuencia que podrían interferir o dañar controles o computadoras.

Circuito de enfriamiento de postflujio que aumenta la duración de los consumibles y de la antorcha, ya que los enfría con aire de postflujio 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.

Regulación automática del aire que compensa la variación de la presión de entrada y mantiene constante la presión recomendada de la antorcha para obtener un rendimiento de corte óptimo.

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.

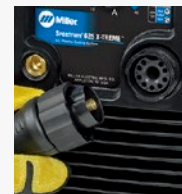
La compensación de voltaje de línea LVC™ proporciona rendimiento pico ante variaciones del voltaje de entrada, y logra cortes uniformes y limpios.

Wind Tunnel Technology™ evita que el polvo y las partículas abrasivas dañen los componentes internos.

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

Cable de trabajo flexible de conexión rápida con pinza para servicio pesado.

Antorchas de mano Spectrum 625 X-TREME y 875/875 Auto-Line



Antorchas de mano Ultra-Quick Connect™ con cables flexibles. La antorcha de mano XT40 para Spectrum 625 X-TREME y la antorcha de mano XT60 para ambos modelos Spectrum 875

incluyen conexión rápida de antorcha, manijas ergonómicas para evitar la fatiga del operario y cables flexibles que facilitan las maniobras.

Antorchas en máquina Spectrum 875/875 Auto-Line



Antorcha en máquina de cuerpo largo y corto.

Las antorchas en máquina XT60M para ambos modelos Spectrum 875 vienen en configuraciones de cuerpo largo o corto con longitudes de cable de 25 o 50 pies. Solo las antorchas de cuerpo largo vienen en paquetes, pero es posible ordenar los cuerpos por separado (consulte la página 122).

Modelos/ paquetes

Se muestra el paquete de antorcha de mano Spectrum 375 X-TREME.



Se muestra el paquete de antorcha en máquina de cuerpo largo Spectrum 875 Auto-Line.



Modelo	Paquetes de antorcha de mano			Paquetes de antorcha en máquina de cuerpo largo	
	12 pies (3,7 m)	20 pies (6,1 m)	50 pies (15,2 m)	25 pies (7,6 m)	50 pies (15,2 m)
Spectrum 375 X-TREME	(907529)	—	—	—	—
Spectrum 625 X-TREME	(907579)	(907579001)	—	—	—
Spectrum 875	—	(907583)	(907583001)	(907583002)	—
Spectrum 875 Auto-Line	—	(907584)	(907584001)	(907584002)	(907584004)

Spectrum® 375 X-TREME™/625 X-TREME™

Consulte los documentos PC/9.2 (375 X-TREME) y PC/9.6 (625 X-TREME)

AUTO-LINE TECHNOLOGY Permite cualquier conexión de voltaje de entrada (120-240 V, monofásico, 50/60 Hz para 375 X-TREME y 60 Hz para 625 X-TREME) sin vinculación manual, lo que ofrece conveniencia en cualquier contexto de trabajo.

X-CASE™ ofrece la máxima protección durante el transporte y el almacenamiento. El espacio adicional es ideal para enchufes MVP, cajas de consumibles, guantes, etc.

El enchufe multivoltaje (MVP™) en 375 X-TREME o el adaptador MVP™ en 625 X-TREME permiten la conexión con tomacorrientes de 120 o 240 voltios sin herramientas.

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 una antorcha de mano Ultra-Quick Connect™ XT40 con diseño ergonómico y cable flexible.

Spectrum® 875/875 Auto-Line™

Consulte el documento PC/9.8

AUTO-LINE TECHNOLOGY El modelo Spectrum 875 Auto-Line permite cualquier conexión de voltaje de entrada (208-575 V, monofásica o trifásica) sin vinculación manual, lo que ofrece conveniencia en cualquier contexto de trabajo. El modelo Spectrum 875 estándar funciona solo con voltaje de entrada de 208/230 V monofásico.

El compartimiento para almacenamiento de consumibles ofrece comodidad para guardar consumibles y piezas.

Compatibilidad con antorcha en máquina. Ambos modelos Spectrum 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. Las antorchas en máquina NO se incluyen en los kits de automatización y deben pedirse por separado (consulte la página 122).



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)
- 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, una punta de 30 A, un protector de arrastre de 30 A, un deflector y una conexión para aire

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 extras
- Los paquetes de antorcha en máquina incluyen el juego de automatización correspondiente

Accesorios más populares

- Kits de automatización para modelos Spectrum 875 (pág. 122)
- Cables y cubiertas para cables (pág. 122)
- Guías para corte (pág. 122)
- Filtros (pág. 122)
- Enchufes y cordones (pág. 122)
- X-CASE (pág. 122)
- Antorchas (pág. 122)
- Consumibles para antorchas (pág. 122)

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

Modelo	Potencia de alimentación	Salida nominal a 104°F (40°C)	Entrada en A a la salida nominal	KVA	KW	Requisitos del compresor	Dimensiones	Peso neto con antorcha
Spectrum 375 X-TREME 120-240 V, 50/60 Hz	Monofásica	120 V (15 A): 20 A a 88 VCC, ciclo de trabajo del 60%	18,3	2,1	2,1	5,0 cfm (142 L/min) a 90 psi (621 kPa)	Altura: 9 pulg. (229 mm) Ancho: 5,5 pulg. (140 mm) Profundidad: 13,25 pulg. (337 mm)	Antorcha de 12 pies: 19 lb (8,6 kg)
		120 V (20 A): 27 A a 92 VCC, ciclo de trabajo del 35%	26,1	3,1	3,1			
		240 V: 30 A a 92 VCC, ciclo de trabajo del 40%	14,7	3,5	3,4			
Spectrum 625 X-TREME 120-240 V, 60 Hz	Monofásica	120 V (15 A): 20 A a 88 VCC, ciclo de trabajo del 60%	17,7	2,1	2,1	6,0 cfm (170 L/min) a 90 psi (621 kPa)	Altura: 9 pulg. (229 mm) Ancho: 5,5 pulg. (140 mm) Profundidad: 13,25 pulg. (337 mm)	Antorcha de 12 pies: 21 lb (9,5 kg) Antorcha de 20 pies: 23 lb (10,5 kg)
		120 V (20 A): 27 A a 91 VCC, ciclo de trabajo del 35%	25,0	3,0	3,0			
		240 V: 40 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 60%	27,6	6,6	6,5			
Spectrum 875 208/230 V, 50/60 Hz	Monofásica	208 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 40% 230 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 50%	208 V: 47 230 V: 42	9,9	9,8	6,75 cfm (191 L/min) a 90 psi (621 kPa)	Altura: 13,5 pulg. (343 mm) Ancho: 8,75 pulg. (222 mm) Profundidad: 18,5 pulg. (470 mm)	Antorcha de 20 pies: 49 lb (22,2 kg) Antorcha de 25 pies: 51 lb (23,1 kg) Antorcha de 50 pies: 58 lb (26,3 kg)
Spectrum 875 Auto-Line 208-575 V, 50/60 Hz	Trifásica	208 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 40% 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% 380-575 V: 50 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 100%	208 V: 27,5 230 V: 25 380 V: 15 460 V: 12,4 575 V: 9,8	9,9	9,4	6,75 cfm (191 L/min) a 90 psi (621 kPa)	Altura: 13,5 pulg. (343 mm) Ancho: 8,75 pulg. (222 mm) Profundidad: 18,5 pulg. (470 mm)	Antorcha de 20 pies: 54 lb (24,5 kg) Antorcha de 25 pies: 56 lb (25,4 kg) Antorcha de 50 pies: 63 libras (28,6 kg)
	Monofásica	208 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 40% 230 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 40% 230 V: 50 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 100%	208 V: 47,4 230 V: 42,2	9,9	9,7			



Miller ofrece una amplia línea de reguladores de calidad, antorchas de corte, puntas y una variedad de accesorios para satisfacer sus necesidades de corte y soldadura con oxicomcombustible.

Reguladores de presión



Serie 40



Serie 30


También disponible

Paquetes dobles de regulador de etapa única para la serie 30



Reguladores de presión de etapa única para servicio medio y pesado

Los reguladores de presión de nivel industrial serie 40™ y 30™ ofrecen una lectura exacta de la presión para soldadura, corte, calentamiento y otras aplicaciones. La construcción de alta duración y el diseño simplificado ofrecen un flujo de gas uniforme y una operación libre de problemas. Tienen una garantía de tres años.

Número de pieza	Gas	Regulador	Presión o flujo máximos de descarga	Conexión de entrada
HTP2	Oxígeno	30-100-540	100 psig (7 bar)	CGA 540
	LP  acetileno	30-15-510	15 psig (1 bar)	CGA 510
HTP5	Oxígeno	30-100-540	100 psig (7 bar)	CGA 540
	Acetileno	30-15-300	15 psig (1 bar)	CGA 300



Reguladores de presión de dos etapas para servicio medio

Los reguladores de dos etapas serie 35™ bajan la presión del cilindro a la presión de trabajo en dos etapas para ofrecer una presión y un flujo de salida uniformes y exactos, independientemente de la presión de entrada. Se recomienda cuando la presión y el flujo de salida deben mantenerse sin variaciones. Tienen una garantía de tres años.



Reguladores de estación de etapa única para servicio pesado

Los reguladores de línea de latón 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 pulg.-14 RH) cabe en la válvula de estación Rego. N.º 7160. La conexión de entrada de tamaño "C" de gases combustibles CGA 025 (7/8 pulg.-14 LH) cabe en la válvula de estación Rego. N.º 7161.
Nota: La entrada del cuerpo es 1/4 pulg. (6 mm) NPT.



Se muestra la serie 40

Conjunto de asiento de alta presión filtrado Sure Seat

Características

- 1 Inserto de casquete de resina**
(series 40/46 únicamente)
Permite un ajuste suave y parejo incluso a alta presión.
- 2 Diafragma de acero inoxidable**
Resiste corrosión, fugas y congelamiento durante el servicio si se utiliza con gases (criogénicos) licuados para prolongar la vida útil.
Nota: La serie 30 tiene un diafragma de neopreno compuesto.
- 3 Etiquetas con código de color**
Indican la capacidad de rendimiento, identifican el servicio de gas y ofrecen información técnica.
- 4 Válvula de alivio externa**
Protege el regulador contra daños por picos de alta presión no previstos. La válvula de alivio libera la presión excesiva y se restablece automáticamente.
- 5 Casquete enchapado en níquel**
Junto con el cuerpo de latón, protege el regulador contra la corrosión.
- 6 Medidores y lentes**
Medidores de latón pulido de 2,5 pulgadas resistentes a la corrosión, con lentes de policarbonato resistente a los golpes.
Nota: La serie 30 tiene medidores de acero pintado de 2 pulgadas.
- 7 Conjunto de asiento con filtro doble Sure Seat™**
Protege el asiento de alta presión contra los residuos para un funcionamiento confiable y una vida útil prolongada.

Modelo	Número de pieza	Gas	Presión máxima de suministro	Presión máxima de entrada	Conexión de salida	Conexión de entrada
Reguladores de presión de etapa única serie 40 para servicio pesado	40-175-540 Una etapa	Oxígeno	175 psig (12 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16 pulg.-18 RH	CGA 540
	40-275-540 Una etapa	Oxígeno	275 psig (19 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16 pulg.-18 RH	CGA 540
	40-15-510 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg.-18 LH	CGA 510
	40-15-300 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg.-18 LH	CGA 300
	40-50-510 Una etapa	Gas LP	50 psig (3 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg.-18 LH	CGA 510
	40-275-580 Una etapa	Gas inerte	275 psig (19 bar)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg.-18 RH interna	CGA 580
Reguladores de presión de etapa única serie 30 para servicio medio	30-100-540 Una etapa	Oxígeno	100 psig (7 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16 pulg.-18 RH	CGA 540
	30-20-540 Una etapa	Oxígeno	20 psig (1.4 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16 pulg.-18 RH	CGA 540
	30-15-510 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg.-18 LH	CGA 510
	30-15-300 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg.-18 LH	CGA 300
	30-15-520 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg.-18 LH	CGA 520
	30-15-200 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg.-18 LH	CGA 200
	30-50-510 Una etapa	Gas LP	50 psig (3 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg.-18 LH	CGA 510
	30-150-580 Una etapa	Gas inerte	150 psig (10 bar)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg.-18 RH interna	CGA 580
	30-150-320 Una etapa	CO ₂	150 psig (10 bar)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg.-18 RH interna	CGA 320
	30-100-350 Una etapa	Hidrógeno	100 psig (7 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16 pulg.-18 LH	CGA 350
Reguladores de presión de dos etapas serie 35 para servicio medio	35-125-540 dos etapas	Oxígeno	125 psig (9 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16 pulg.-18 RH "B"	CGA 540
	35-15-510 dos etapas	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg.-18 LH "B"	CGA 510
	35-50-580 dos etapas	Gas inerte	50 psig (3 bar)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg.-18 RH interna	CGA 580
Reguladores para estación serie 46 para servicio pesado	46-175 una etapa	Oxígeno	175 psig (12 bar)	200 psig (14 bar)	9/16 pulg.-18 RH "B"	CGA 024*
	46-15 una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	200 psig (14 bar)	9/16 pulg.-18 LH "B"	CGA 025*
	46-50 una etapa	Gas LP	50 psig (3 bar)	200 psig (14 bar)	9/16 pulg.-18 LH "B"	CGA 025*



Caudalímetro y reguladores de medidor de flujo



Regulador de caudalímetro de servicio pesado



Regulador de caudalímetro de CO₂ de dos etapas y flujo alto para servicio pesado



Caudalímetro de servicio pesado



Guía de bola de centrado automático exclusiva de Miller®.

Reguladores de caudalímetro y caudalímetros para servicio pesado

Los reguladores de caudalímetro y los caudalímetros para servicio pesado incluyen una exclusiva guía de bola de centrado automático que ofrece lecturas exactas aunque se tuerza. Esto garantiza una calidad de soldadura óptima y ahorro de gas. Otros sistemas incluyen una bola de tubo con flujo que no se centra automáticamente, tiende a flotar fuera del centro y, como consecuencia, el flujo de gas real es dos veces más grande que el indicado. Tienen una garantía de tres años.



Regulador de caudalímetro económico

Regulador de caudalímetro doble

Caudalímetro económico

Reguladores de caudalímetro y caudalímetros económicos

Los reguladores de caudalímetro y los caudalímetros económicos combinan un valor excepcional y un diseño compacto con la regulación exacta del gas de protección para aplicaciones de soldadura MIG y TIG, y más. Tienen una garantía de tres años.



Reguladores de medidor de flujo de etapa única

Los reguladores de medidor de flujo de etapa única serie 30™ son compactos, su cuerpo es de latón forjado y contienen una válvula de alivio de presión con restablecimiento automático. Incluyen un filtro de entrada protector Sure Seat™ y un diafragma de neopreno compuesto duradero. Tienen una garantía de tres años.



Lea los caudalímetros en el centro de la bola

Características de los modelos para servicio pesado

- 1 Armazón protector de aluminio resistente**
Protege los tubos de flujo contra los daños y no obstaculiza la lectura del flujo.
- 2 Tubo de flujo más largo**
Las escalas ampliadas son fáciles de leer y exactas, con una discrepancia máxima del 5 % en relación con la lectura plena. Puede conectarse a los reguladores o a las instalaciones de tuberías.
- 3 Tubo de flujo multiescala resistente a los impactos**
Hecho de resina de policarbonato resistente a los impactos con varias escalas fáciles de leer para CO₂, argón, mezcla de argón/CO₂ y helio.
- 4 Válvula de alivio de presión con restablecimiento automático**
Protege el regulador contra daños por picos de alta presión. La válvula de alivio libera la presión excesiva y se restablece automáticamente.
- 5 Conjunto de asiento con filtro doble Sure Seat™**
Protege el asiento de alta presión contra los residuos para un funcionamiento confiable y una 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 restablece automáticamente.
- 7 Tubo de flujo de escala triple resistente a los impactos**
Hecho de resina de policarbonato resistente a los impactos. Se puede rotar para posicionar la escala deseada y facilitar la lectura. Con escala para CO₂, argón y mezcla de argón/CO₂ y helio.
- 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 ₂	10-80 scfh (5-38 L/min)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg.-18 RH interna	CGA 580
	22-80-580-6 una etapa con manguera de gas					
	22-80-320 una etapa	CO ₂	10-80 scfh (5-38 L/min)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg.-18 RH interna	CGA 320
	22-80-320-6 una etapa con manguera de gas					
	22-30-580 Una etapa	Argón/CO ₂	10-55 scfh (5-26 L/min)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg.-18 RH interna	CGA 580
22-30-580-6 Una etapa con manguera de gas	Helio	10-160 scfh (5-76 L/min)	3000 psig (207 bar)			
	35-30-320 Dos etapas y alto flujo de CO ₂	CO ₂	10-55 scfh (5-26 L/min)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg.-18 RH interna	CGA 320
Caudalímetros para servicio pesado	16530 Argón, CO ₂	Argón, CO ₂	10-80 scfh (5-38 L/min)	80 psig (6 bar) recomendada	5/8 pulg.-18 RH interna	Hembra 1/4 pulg. NPT
	16531 Argón, CO ₂ , helio	Argón, CO ₂ , helio	Depende del gas.	30 psig (2 bar) recomendada		
Reguladores de caudalímetro económicos	H2051B-580 Una etapa	Argón	0-60 scfh (0-28 L/min)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg.-18 RH interna	CGA 580
	H2051B-580H Una etapa con manguera de gas	CO ₂	0-50 scfh (0-24 L/min)	3000 psig (207 bar)		
	23-50-580 Regulador de caudalímetro doble de una etapa	Helio	0-160 scfh (0-78 L/min)	3000 psig (207 bar)		
Caudalímetros económicos	H2230A Multiescala	Argón, helio, CO ₂	Depende del gas.	50 psig (3 bar) recomendada	5/8 pulg.-18 RH interna	Macho 1/4 pulg. NPT
	H2231A Multiescala					5/8 pulg.-18 RH externa
Reguladores de medidor de flujo serie 30 de una etapa	31-50-580 Una etapa	Argón	0-50 scfh (0-24 L/min)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg.-18 RH interna	CGA 580
	31-50-580-6 Una etapa con manguera de gas					
	31-50-320 Una etapa	CO ₂	0-50 scfh (0-24 L/min)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg.-18 RH interna	CGA 320

Reguladores de especialidad



Regulador para prueba de fugas/HVAC/purga de refrigeración

El regulador de nitrógeno de etapa única está especialmente diseñado para satisfacer las especificaciones de las aplicaciones de purga de refrigerante en HVAC. Este regulador se usa con nitrógeno para probar los sistemas de HVAC y ubicar fugas, así como para purgar un área para la instalación y la reparación. Es económico y preciso, y su tamaño compacto es útil cuando el espacio es limitado. Tienen garantía de un año.

- Medidores de 2 pulgadas (51 mm) con lentes resistentes al impacto y un cuerpo de latón macizo para mayor duración
- Perilla de nylon de gran duración que permite ajustar fácilmente la presión

Número de pieza	Gas	Presión máxima de suministro	Presión máxima de entrada	Conexión de salida	Conexión de entrada
30-450-580	Nitrógeno	450 psig (31 bar)	3000 psig (207 bar)	Acople cónico externo de 7/16 pulg.-20	CGA 580



Regulador de alta presión para servicio pesado

Los reguladores serie 820 se usan en cilindros con diversos gases inertes no corrosivos. Las aplicaciones típicas incluyen pruebas con alta presión, purga/carga, kits de calibración, carros de carga de aerolíneas, plantas químicas, procesos de fabricación, investigación y desarrollo, y laboratorios. Tienen una garantía de dos años.

- Diseño de pistón y sensor que ofrece confiabilidad estructural en el uso a alta presión
- Tornillo de regulación de bajo torque para ajustar fácilmente la presión en sistemas cerrados o terminales
- Por tratarse de configuraciones específicas, no se pueden aceptar devoluciones de reguladores serie 820

Serie del modelo	Presión máxima de suministro	Presión máxima de entrada	Configuración del modelo		
			Opción 1 - Presión de salida	Opción 2 Conexión de salida	Opción 3 Conexión de entrada (conexiones de entrada adicionales disponibles)/presión de entrada máxima
823	500 psig	6000 psig	823 0-500 psig	00 1/4 pulg. FNPT	00 1/4 pulg. FNPT
824	1000 psig		824 0-1000 psig	66 Válvula de aguja de acero inoxidable con 1/4 pulg. NPT	08 CGA 540 (oxígeno) 3000 psig
825	2000 psig		825 0-2000 psig		09 CGA 580 (inerte) 3000 psig
826	4000 psig		826 0-4000 psig		26 CGA 347 acero inoxidable 5500 psig
827	6000 psig		827 0-6000 psig		27 CGA 677 acero inoxidable 7,500 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 pulgadas (64 mm) con lente resistente a golpes y escala única de fácil lectura
- Cuerpo de latón niquelado resistente a la corrosión
- Diafragma grande de acero inoxidable de 1875 pulgadas para control preciso de la presión
- Perilla de nylon de gran duración que permite ajustar fácilmente la presión
- Por tratarse de configuraciones específicas, no se pueden aceptar devoluciones de reguladores serie 250

Nota: Use los reguladores serie 40™ para servicio pesado construidos con un diafragma de acero inoxidable para aplicaciones de alto volumen o cilindros de líquido (criogénico).

Serie del modelo	Presión máxima de suministro	Presión máxima de entrada	Configuración del modelo		
			Opción 1 - Presión de salida	Opción 2 Conexión de salida	Opción 3 Conexión de salida
252	100 psig	3,500 psig	252 0-100 psig	00 1/4 pulg. FNPT	00 1/4 pulg. FNPT
254	200 psig		254 0-200 psig	20 Válvula de aguja de cromo con 1/4 pulg. NPT	02 CGA 320
255	350 psig		255 0-350 psig		08 CGA 540
256	500 psig		256 0-500 psig	82 9/16 pulg.-18 RH "B"	09 CGA 580



Regulador de baja presión de nitrógeno de tres etapas

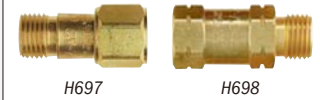
Los reguladores con ajuste predefinido está especialmente diseñado para suministrar nitrógeno a 0,50 psig de manera muy precisa y uniforme al espacio libre de transformadores de energía llenos de aceite. Disponible con o sin interruptor de presión electrónico. Tienen garantía de un año.

- Válvula de alivio automática integrada establecida en 8 psig que protege el sistema contra el exceso de presión por variaciones de temperatura
- Válvula con derivación de presión para llenado rápido que permite llenar rápidamente el transformador con 6 psig de presión

Nota: Temperatura de operación: -40° a +180° Fahrenheit. Voltaje de operación (modelo 16347-3): 5 A a 12/24 VCC o 125 VCA. 3 A a 250 voltios. Configuración del interruptor de presión: ajustable entre 70-300 psig (se envía ajustado en 250 psig), tornillo de regulación Allen de 3/32 pulg. Cableado del interruptor: normalmente abierto o normalmente cerrado (DPDT), tres conectores de 18 pulg.

Número de pieza	Presión de salida predefinida			Derivación de llenado/purga rápidos	Presión máxima de entrada	Conexión de salida	Conexión de entrada
	1ra. etapa	2da. etapa	3era. etapa (presión de suministro) en entrada				
16391 sin interruptor de presión	150 psig (10 bar)	8 psig (0,6 bar)	0,4-0,6 psig (0,03-0,04 bar)	6 psig (0,4 bar)	3000 psig (207 bar)	1/2 pulg. FNPT	CGA 580
16347-3 con interruptor de presión	en 2da. etapa	en 3ra. etapa					

Accesorios más populares



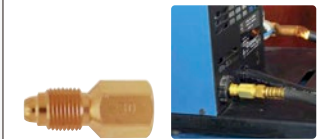
- Conjunto de válvula de retención de flujo inverso (oxígeno y combustible)**
- H697 Montaje en antorcha
- H698 Montaje en regulador



- Conjunto supresor de retroceso de llama (oxígeno y combustible)**
- H743 Montaje en antorcha
- H753 Montaje en regulador



- Adaptadores de flujo fijo**
- Los adaptadores de flujo fijo de la serie H1400 son para operaciones de soldadura que requieren gases de flujo fijo. Ideal para conexión directa a la salida de la tubería. Visite MillerWelds.com para obtener más información.



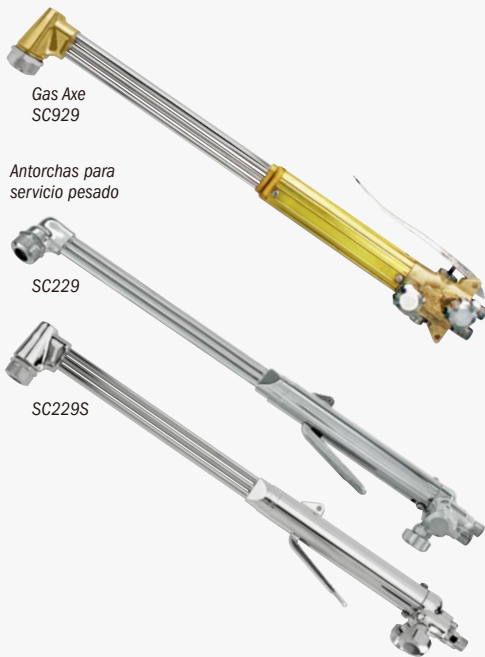
- Los protectores contra picos**
- Los protectores contra picos de la serie 15001 se utilizan en aplicaciones de soldadura MIG para eliminar picos repentinos de gas de protección en el alimentador de alambre. Ideal para conexión directa a un soldador o un alimentador de alambre. Visite MillerWelds.com para obtener más información.



- GASAVER™**
- WDW100 Propileno/oxígeno
- WDW101 Acetileno/oxígeno
- WDW103 Propano o gas natural (menos de 4 psi)
- WDW104 Propano o gas natural/oxígeno (4 psi y más)
- Para soldaduras fuerte y blanda repetitivas
- Antorcha que se cuelga para apagado
- Luz piloto para reiluminación
- Sin reajuste de la llama

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

Antorchas



Antorchas de corte (acetileno, gas natural o combustibles con base en LP o propileno)

Los antorchas de corte para servicio extremadamente pesado Gas Axe™ son ideales para chatarra, reciclaje y corte.

- Tienen garantía de un año
- Palanca de corte reversible de montaje superior o inferior
- Cabezales de latón forjado de pared gruesa disponible en ángulos de 75 a 180 grados
- Usan nuestras exclusivas puntas de corte duraderas de asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas en la punta para mayor resistencia al retroceso de llama
- Capacidad de corte de hasta 20 pulg. (508 mm) con LP y hasta 12 pulg. (305 mm) con acetileno y propileno

Las antorchas de corte para servicio pesado son ideales para construcción, fabricación y astilleros.

- Tienen garantía de cinco años
- Terminación niquelada para una mayor resistencia a la corrosión y para reflejar el calor residual
- La válvula Flo-Trol incorporada protege el asiento de la quema debido al flujo inverso en caso de poco oxígeno
- Disponibles en tres longitudes con tres ángulos diferentes del cabezal
- Usan nuestras exclusivas puntas de corte duraderas de asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas en la punta para mayor resistencia al retroceso de llama
- Capacidad de corte de hasta 12 pulg. (305 mm)

Antorchas combinadas (acetileno, gas natural o combustibles con base en LP o propileno)

Creadas para durar toda la vida con un rendimiento seguro en condiciones agresivas Para corte, calentamiento y soldadura.

- Cubierto por una garantía de cinco años (excepto el accesorio de corte Toughcut™ CC509P que tiene una garantía de tres años)
- La válvula Flo-Trol incorporada protege el asiento de la quema debido al flujo inverso en caso de poco oxígeno (solo antorchas para servicio medio y pesado)
- La válvula de retención de contrapresión cargada por resorte está diseñada para detener la causa de quemado del asiento
- Válvula de oxígeno de corte fácil para reducir el retroceso de escoria al perforar
- Cabezales de latón forjado de pared gruesa que resisten el alabeo y la deformación
- Usan nuestras exclusivas puntas de corte duraderas de asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas en la punta para mayor resistencia al retroceso de llama
- Antorchas para servicio pesado con capacidad de corte de hasta 8 pulg. (203 mm); antorchas para servicio medio con capacidad de corte de hasta 6 pulg. (152 mm); antorchas para servicio estándar con capacidad de corte de hasta 3 pulg. (76 mm)

Antorchas en máquina (acetileno, gas natural o combustibles con base en LP o propileno)

Un rendimiento superior con una construcción sólida.

- Tienen garantía de cinco años
- Tubos de antorcha ajustables a cuatro posiciones en incrementos de 90 grados y 1-3/8 pulg. (9,5 mm) de diámetro para adaptarse a la mayor parte de las máquinas
- Cremallera con paso 32 y 8 dientes por pulgada
- Usan nuestras exclusivas puntas de corte duraderas de asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas en la punta para mayor resistencia al retroceso de llama
- Antorcha SC781A de alta capacidad con tres mangueras para cortar hasta 12 pulg. (305 mm) con acetileno y 20 pulg. (508 mm) con LP o gas natural
- Antorchas SC770 y SC772A con dos mangueras para cortar hasta 12 pulg. (305 mm) con acetileno, LP o gas natural

Antorchas

Número de pieza	Ángulo de cabezal en grados	Longitud en pulgadas (mm)
-----------------	-----------------------------	---------------------------

Antorchas de corte para servicio extra pesado Gas Axe

SC925	75	21 (533)
SC929	90	21 (533)
SC935	75	36 (914)
SC939	90	36 (914)
SC930	180	36 (914)
SC945	75	48 (1219)
SC949	90	48 (1219)
SC940	180	48 (1219)
SC965	75	72 (1829)
SC969	90	72 (1829)
SC960	180	72 (1829)

Antorchas de corte para servicio pesado

SC175	75	17 (432)
SC179	90	17 (432)
SC225	75	21 (533)
SC225S*	75	21 (533)
SC229	90	21 (533)
SC229S*	90	21 (533)
SC220	180	21 (533)
SC365	75	36 (914)
SC369	90	36 (914)
SC360	180	36 (914)

*Cabezal de antorcha fabricado con bronce de manganeso de pared más gruesa para un servicio más severo.

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 de combinación Toughcut

CC509P	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)

Consulte la página 100 para conocer las puntas para servicio pesado para uso con antorchas de corte y las antorchas combinadas.

Consulte la página 101 para conocer las puntas para servicio medio para uso con antorchas combinadas.

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

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

Juegos para servicio pesado



HBA-40510

Juegos de antorcha combinada

Los juegos incluyen casi todo lo necesario para un proyecto de corte, soldadura, soldadura fuerte o calentamiento.

- Reguladores serie 40™ para servicio pesado (HBA-40XXX) 0 Reguladores serie 30™ para servicio medio (HBA-30XXX)
- Antorchas combinadas para servicio pesado
- Supresores de retroceso de llama montados en antorcha (juegos de acetileno) 0 válvulas de retención montadas en regulador (juego de propano) 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
- Juegos HBA-40510 y HBA-40300 para cada corte hasta 1-1/4 pulg. (32 mm) con la punta incluida; otros juegos para cortar hasta 5/8 pulg. (16 mm)
- Todos los juegos cortan hasta 8 pulg. (203 mm) con puntas opcionales

Paquetes de puntas y antorchas combinadas

Hay kits combinados con puntas de corte, soldadura y calentamiento 0 con varias puntas de corte.

- Antorchas combinadas para servicio pesado
- Supresores de retroceso de llama montados en la antorcha para mayor seguridad
- Puntas de corte exclusivas de alta duración y asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas en la punta para mayor resistencia al retroceso de llama
- Capacidad de corte de hasta 5/8 pulg. (16 mm) con punta incluida
- Capacidad de corte de hasta 8 pulg. (203 mm) con puntas opcionales

16206



16280



Juegos de antorcha de corte

Los juegos de antorcha de corte manual están contruidos para los trabajos más duros e incluyen una antorcha niquelada de 21 pulgadas con palanca de corte de montaje reversible (superior o inferior) y una función de oxígeno de fácil encendido que reduce el retroceso de la escoria al perforar.

- Reguladores con protecciones para medidor serie 40™ para servicio pesado (juegos HBS) 0 reguladores serie 30™ para servicio medio (juegos HBAS)
- Antorchas de corte manual para servicio pesado
- Supresores de retroceso de llama montados en la antorcha (juegos HBAS) 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
- Juegos HBS para cortar hasta 1-1/4 pulg. (32 mm) con punta incluida; juego HBAS para cortar hasta 5/8 pulg. (16 mm)
- Todos los juegos cortan hasta 12 pulg. (305 mm) con puntas opcionales



HBS-H510S

HBAS-30510

Puntas para servicio pesado

Número de pieza	Espesor máximo de metal en pulg. (mm)	Tamaño de taladro de corte Tamaño
Corte con acetileno		
SC12-00	3/16 (5)	68
SC12-0	3/8 (10)	62
SC12-1	5/8 (16)	56
SC12-2	1-1/4 (32)	54
SC12-3	2 (51)	51
SC12-4	4 (102)	45
SC12-5	8 (203)	41
SC12-6	12 (305)	32

Corte con propano/gas natural		
SC50-00	3/16 (5)	68
SC50-0	3/8 (10)	62
SC50-1	5/8 (16)	56
SC50-2	1-1/4 (32)	54
SC50-3	2 (51)	51
SC50-4	4 (102)	45
SC50-5	8 (203)	41
SC50-6	12 (305)	32
SC50-7	14 (354)	28
SC50-8	18 (457)	17
SC50-9	20 (508)	3

Corte con propano		
SC60-0	3/8 (10)	62
SC60-1	5/8 (16)	56
SC60-2	1-1/4 (32)	54
SC60-3	2 (51)	51
SC60-4	4 (102)	45
SC60-5	8 (203)	41
SC60-6	12 (305)	32

Ranurado con acetileno

SC13-3	3/8 (10) de ancho, 1/4 (6) de profundidad
--------	---

Ranurado con propano/gas natural

SC23-3	3/8 (10) de ancho, 1/4 (6) de profundidad
--------	---

Ranurado con propano

SC23-3M	3/8 (10) de ancho, 1/4 (6) de profundidad
---------	---

Soldadura con acetileno

SW201	1/32 pulg. (0,7 mm)
SW203	5/64 pulg. (1,9 mm)
SW205	1/8 pulg. (3 mm)
SW207	3/16 pulg. (5 mm)
SW209	3/8 pulg. (10 mm)
SW210	1/2 pulg. (13 mm)

Calentamiento con acetileno

ST602	40.000 Btu
ST603	72.000 Btu
ST605	125.000 Btu
ST610	195.000 Btu

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras puntas, opciones y accesorios.

Juego	Número de pieza	Combustible	Regulador de oxígeno	Regulador de gas combustible	Antorcha	Punta para corte	Punta para soldadura	Punta para calentamiento	Accesorios
Juegos completos de antorcha combinada	HBA-40510	Acetileno	40-175-540	40-15-510	SC209/WH200A	SC12-1, SC12-2	SW205	ST602	Manguera grado "R" de 25 pies (7,6 m), 1/4 pulg. (6 mm), gafas de seguridad sombra 5, limpiador de punta y supresores de retroceso de llama
	HBA-40300		40-175-540	40-15-300					
	HBA-30510		30-100-540	30-15-510	SC209/WH200A	SC12-1	SW205	ST602	
	HBA-30300		30-100-540	30-15-300					
	HBA-30510LP	Propano/gas natural	30-100-540	30-50-510	SC209/WH200A	SC40-1	—	ST615	
Paquetes de puntas y antorchas combinadas	16206	Acetileno	—	—	SC209/WH200A	SC12-1	SW203	ST602	Supresores de retroceso de llama H743
	16280	—	—	—	SC209/WH200A	SC12-0, SC12-1	—	—	
Juegos de antorcha de corte	HBS-H510S	Acetileno	40-175-540S	40-15-510S	SC229	SC12-2	—	—	La designación "S" en los reguladores denota la inclusión de la protección para medidor Hard Hat™
	HBS-H300S		40-175-540S	40-15-300S					
	HBAS-30510		30-100-540	30-15-510	SC229	SC12-1	—	—	
	HBAS-30300		30-100-540	30-15-300					

Juegos para servicio medio



MBA-30510

Juegos de antorcha combinada

Los juegos incluyen casi todo lo necesario para un proyecto de corte, soldadura, soldadura fuerte o calentamiento.

- Reguladores de presión serie 30™ para servicio medio
- Antorcha combinada para servicio medio
- Supresores de retroceso de llama montados en antorcha (juegos de acetileno) **O** válvulas de retención montadas en regulador (juego de propano) para mayor seguridad
- Puntas de corte exclusivas de larga duración de asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas en la punta que aportan resistencia al retroceso de llama
- Capacidad de corte de hasta 5/8 pulg. (16 mm) con punta incluida
- Capacidad de corte de hasta 6 pulg. (153 mm) con puntas opcionales

Paquetes de puntas y antorchas combinadas

Hay kits combinados con puntas de corte, soldadura y calentamiento **O** con varias puntas de corte.

- Antorcha combinada para servicio medio
- Supresores de retroceso de llama montados en la antorcha para mayor seguridad
- Puntas de corte exclusivas de alta duración y asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas en la punta para mayor resistencia al retroceso de llama
- Capacidad de corte de hasta 5/8 pulg. (16 mm) con punta incluida
- Capacidad de corte de hasta 6 pulg. (153 mm) con puntas opcionales



16205

16281

Juegos de antorcha combinada Toughcut™

Los juegos poseen muchas características que habitualmente se encuentran en equipos más caros.

- Reguladores de presión serie 30™ para servicio medio
- Antorcha de combinación Toughcut
- Válvulas de retención montadas en regulador para mayor seguridad y vida útil de la antorcha
- Puntas de corte exclusivas de alta duración y asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas en la punta para mayor resistencia al retroceso de llama
- Capacidad de corte de hasta 5/8 pulg. (16 mm) con punta incluida
- Capacidad de corte de hasta 6 pulg. (153 mm) con puntas opcionales



MB55A-510

Juegos portátiles Tag-A-Long™ y Versa-Torch™

Juegos completos y portátiles alojados en carretes diseñados para facilitar su transporte y almacenamiento.

- Reguladores de presión serie 30™ para servicio medio
- Antorcha de combinación para servicio medio (Tag-A-Long) **O** antorcha de combinación para servicio estándar (Versa-Torch)
- Válvulas de retención montadas en regulador para mayor seguridad y vida útil de la antorcha
- Exclusivas puntas de corte para asiento blando Graf-Tite® de larga duración



Tag-A-Long TL-550

Versa-Torch VT-4T

Puntas para servicio medio

Número de pieza	Espesor máximo de metal en pulg. (mm)	Tamaño de taladro de corte Tamaño
Corte con acetileno		
MC12-00	3/16 (5)	68
MC12-0	3/8 (10)	62
MC12-1	5/8 (16)	55
MC12-2	1 (25)	54
MC12-3	2 (51)	51
MC12-4	4 (102)	45
MC12-5	6 (152)	41
Corte con propano/gas natural		
MC40-00	3/16 (5)	68
MC40-0	3/8 (10)	62
MC40-1	5/8 (16)	55
MC40-2	1-1/4 (32)	54
MC40-3	2 (51)	51
MC40-4	4 (102)	51

Corte con propano		
MC60-1	5/8 (16)	55
MC60-2	1-1/4 (32)	54
MC60-3	2 (51)	51
MC60-4	4 (102)	45

Ranurado con acetileno		
MC13-3	3/8 (10) de ancho, 1/4 (6) de profundidad	

Nota: Las puntas anteriores son compatibles con antorchas para servicio medio y estándar.

Soldadura con acetileno		
MW201	1/32 pulg. (0,7 mm)	
MW203	5/64 pulg. (1,9 mm)	
MW205	1/8 pulg. (3 mm)	
MW207	3/16 pulg. (5 mm)	
MW209	3/8 pulg. (10 mm)	

Calentamiento con acetileno		
MT603	40 000 Btu	
MT605	73 000 Btu	
MT610	129 000 Btu	

Calentamiento con propano/gas natural		
MT800	93.000 Btu	
MT805	208.000 Btu	
MT615	269.000/182.000 Btu	

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras puntas, opciones y accesorios.

Juego	Número de pieza	Combustible	Regulador de oxígeno	Regulador de gas combustible	Antorcha	Punta para corte	Punta para soldadura	Punta para calentamiento	Accesorios
Juegos completos de antorcha combinada	MBA-30510	Acetileno	30-100-540	30-15-510	MC509/WH100	MC12-0, MC12-1	MW205	MT603	Manguera grado "R" de 20 pies (6,1 m), 3/16 pulg. (5 mm), gafas de seguridad sombra 5, limpiador de punta y supresores de retroceso de llama
	MBA-30300		30-100-540	30-15-300					
	MBA-30510LP	Propano/gas natural	30-100-540	30-50-510	MC509/WH100	MC40-1	—	MT805	
Paquetes de puntas y antorchas combinadas	16205	Acetileno	—	—	MC509/WH100	MC12-1	MW203	MT603	Supresores de retroceso de llama
	16281		—	—	MC509/WH100	MC12-0, MC12-1	—	—	
Juegos de antorcha combinada Toughcut	MB55A-510	Acetileno	30-100-540	30-15-510	CC509P/WH100	MC12-1	MW205	MT603	Manguera grado "R" de 20 pies (6,1 m), 3/16 pulg. (5 mm), gafas de seguridad sombra 5 y válvulas de retención
	MB55A-300		30-100-540	30-15-300					
Juegos portátiles de antorcha combinada	TL-500 (sin tanques)	Acetileno	30-100-540	30-15-200	CC509P/CW5A	MC12-0	MW203	—	Manguera grado "R" de 12,5 pies (3,8 m), 3/16 pulg. (5 mm), portador, encendedor, gafas de seguridad sombra 5, válvulas de retención, cilindro de oxígeno y cilindro de acetileno (cilindros NO incluidos con TL-500)
	TL-550		30-100-540	30-15-200	AC309/AW1A	MC12-00	LT103, LT104, LT106	13716	

¡NUEVO! Toughcut™ seleccionados

Paquetes combinados



Paquetes de puntas y antorchas Toughcut

Una forma fácil y económica de realizar cambios en su sistema de oxígeno-combustible sin necesidad de comprar un equipo completo. Incluye un encendedor de piedra única y gafas de seguridad sombra 5.

- Antorcha para servicio medio
- 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
- El paquete 287643 corta hasta 1 pulg. (25 mm) con punta incluida, el paquete 287644 corta hasta 1-1/4 pulg. (32 mm) con punta incluida
- Capacidad de corte de hasta 6 pulg. (153 mm) con puntas opcionales



Paquetes de reguladores y antorchas Toughcut

Una forma fácil y económica de realizar cambios en su sistema de oxígeno-combustible sin necesidad de comprar un equipo completo. Incluye un encendedor de piedra única y gafas de seguridad sombra 5.

- Reguladores de presión serie 30™ para servicio medio
- Antorcha para servicio medio
- Supresores de retroceso de llama montados en la antorcha para mayor seguridad

Puntas para servicio medio

Número de pieza	Espesor máximo de metal en pulg. (mm)	Tamaño de taladro de corte Tamaño
Corte con acetileno		
MC12-00	3/16 (5)	68
MC12-0	3/8 (10)	62
MC12-1	5/8 (16)	55
MC12-2	1 (25)	54
MC12-3	2 (51)	51
MC12-4	4 (102)	45
MC12-5	6 (152)	41
Corte con propano/gas natural		
MC40-00	3/16 (5)	68
MC40-0	3/8 (10)	62
MC40-1	5/8 (16)	55
MC40-2	1-1/4 (32)	54
MC40-3	2 (51)	51
MC40-4	4 (102)	51

Calentamiento con acetileno

MT603	40 000 Btu
MT605	73 000 Btu
MT610	129 000 Btu

Calentamiento con propano/gas natural

MT615	269.000/182.000 Btu
-------	---------------------

Consulte la página 101 para ver una lista más completa de puntas de servicio medio para utilizar con paquetes combinados Toughcut seleccionados.

Juego	Número de pieza	Combustible	Regulador de oxígeno	Regulador de gas combustible	Antorcha	Punta para corte	Punta para calentamiento	Accesorios
Paquetes de puntas y antorchas Toughcut	287643	Acetileno	—	—	CC509P/WH100	MC12-1, MC12-2	MT603	Encendedor, gafas de seguridad de color y supresores de retroceso de llama
	287644	Propano/gas natural	—	—	CC509P/WH100	MC40-1, MC40-2	MT615	
Paquetes de reguladores y antorchas Toughcut	287641	Acetileno gas LP	30-100-540	30-15-510	CC509P/WH100	—	—	Encendedor, gafas de seguridad de color y supresores de retroceso de llama
	287642	Acetileno	30-100-540	30-15-300	CC509P/WH100	—	—	

Mezcladores de gas proporcionales

Nuestra línea de mezcladores de gas proporcionales puede ayudar a ahorrar dinero, trabajar de manera más eficiente y producir soldaduras de mejor calidad, ya que mezcla los gases de protección en las proporciones adecuadas para los procesos de soldadura más utilizados.



Se muestra el mezclador de gas argón/CO₂ 299-006-1C.

Mezcla de gas de protección precisa en el sitio.

Diversos procesos de soldadura requieren distintas mezclas de gas para los mejores resultados. Nuestros mezcladores de gas proporcionales son precisos y permiten mezclas a medida para soldaduras óptimas.

Al no almacenar ni manipular gases ya mezclados, es posible ahorrar tiempo y dinero, así como reducir la cantidad de cilindros que es necesario almacenar.

Menos tiempo de configuración. No es necesario cambiar cilindros, reguladores, dispositivos de control del flujo ni mangueras cuando se cambia de una proporción de mezcla de gases a otra.

Ideales para educación y capacitación. Los operarios pueden ver rápidamente el efecto de varias mezclas de gases en el aspecto, la calidad y la penetración de la soldadura.

Operación fácil. Solo es necesario establecer los cuadrantes para la mezcla y el flujo deseados. Los mezcladores son mecánicos; no se requiere electricidad.

De una a cinco estaciones de soldadura con una sola mezcladora. Mezclas precisas a flujos de 10 a 180 scfh.

Tienen garantía de un año.

Número de pieza	Gases	Rango de ajuste en %	Rango de flujo	Presión de salida	Presión de entrada requerida	Conexión de salida	Conexión de entrada	Tablas de conversión
299-006-1C	Argón	0-100 %	10-180 scfh	50 psig (3,5 bar)	105-115 psig (7,3-7,9 bar)	5/8 pulg.-18 RH interna	5/8 pulg.-18 RH interna	Argón/helio Argón/oxígeno CO ₂ /oxígeno
	CO ₂	100-0 %					5/8 pulg.-18 RH interna	
299-006-3C	Argón	0-100 %	10-180 scfh	50 psig (3,5 bar)	105-115 psig (7,3-7,9 bar)	5/8 pulg.-18 RH interna	5/8 pulg.-18 RH interna	Argón/CO ₂ Argón/oxígeno CO ₂ /oxígeno
	Helio	100-0 %					5/8 pulg.-18 RH interna	
299-011-1C	Argón	50-100%	10-180 scfh	50 psig (3,5 bar)	105-115 psig (7,3-7,9 bar)	5/8 pulg.-18 RH interna	5/8 pulg.-18 RH interna	Argón/helio Nitrógeno/hidrógeno Argón/oxígeno Argón/CO ₂
	Hidrógeno	50-0%					9/16 pulg.-18 LH externa	
299-014-1C	Argón	80-100%	10-180 scfh	50 psig (3,5 bar)	105-115 psig (7,3-7,9 bar)	5/8 pulg.-18 RH interna	5/8 pulg.-18 RH interna	Argón/CO ₂ Argón/hidrógeno Argón/helio Nitrógeno/hidrógeno
	Oxígeno	20-0%					5/8 pulg.-18 LH interna	



Para obtener información más detallada, visite

MillerWelds.com/safety

Seguridad y salud para la soldadura



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

El enfoque de Miller siempre ha sido la soldadura: comprender a los soldadores, sus necesidades y los productos de seguridad utilizados para protegerlos dentro de sus entornos de trabajo. Ofrecemos múltiples soluciones para el control de los vapores de soldadura que cumplen con cada nivel de la jerarquía de controles de la OSHA. Lo ayudaremos a obtener la máxima productividad de cada soldador mientras los mantenemos cómodos y mejoramos el cumplimiento de las normas. Nuestra línea completa de protección para el entorno de soldadura, la cabeza y el rostro, las manos y el cuerpo está diseñada para proteger y obtener el mejor rendimiento en aplicaciones exigentes de soldadura, corte y esmerilado.



Extractores de humo

Nuestra línea 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 que se ajustan a su entorno. Visite MillerWelds.com/filtair para obtener más información.

FILTAIR	130 (pág. 103)	MWX (pág. 104)	Capture 5 (pág. 104)	SWX (pág. 105)	4000-12000 (página 106)
Tipo de extractor de humo de soldadura	Portátil, alto vacío	Móvil, bajo vacío	Móvil, bajo vacío, con la zona de captura más grande de la industria	Fijo, de bajo vacío apto para montaje en paredes o columnas	Sistemas personalizables centralizados de bajo vacío
Ideal para	Contratistas, trabajos de mantenimiento y reparación, trabajos de fabricación liviana y producción ligera	Talleres de fabricación, producción y centros de capacitación	Manufactura y fabricación: la mejor solución para soldaduras de más de 18 pulgadas de largo	Talleres de fabricación, producción y centros de capacitación donde las zonas de soldadura se encuentran cerca del sistema de filtración	Producción, talleres de fabricación automatizada y manual, instalaciones de capacitación
Tecnología	—	—	ZoneFlow (consulte la página 106)	Disponible con ZoneFlow (consulte la página 106)	Disponible con ZoneFlow (consulte la página 106)
Arcos de soldadura	1	1	1	Hasta 2 por unidad	Hasta 16 por unidad
Tipo de filtro	Limpieza manual	MWX-D: Desechable MWX-S: Autolimpiante	Autolimpiante (automático)	SWX-D: Desechable SWX-S: Autolimpiante	Autolimpiante (automático/ programable)

FILTAIR® 130

Consulte el documento AY/3.1



Extractor de alto vacío portátil, diseñado para usarse con accesorios como boquillas y antorchas con extracción de humo para aspirar partículas de humo en el origen.

Diseñado para capturar partículas de humo de soldadura.

La clasificación MERV 15 de los filtros FilTek XL proporciona una filtración superior de hasta el 95 % de las partículas de humo de soldadura.

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

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

Nota: Accu-Rated es el flujo de aire real y preciso en la entrada de la campana de recolección.

Menos ruido. Hasta un 70% más silencioso que otros extractores. Solo 68,5 decibeles a 5 pies.

Portátil y compacto. Con solo 46 libras (21 kg), esta máquina de forma vertical es fácil de transportar.

Procesos

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

Incluye

- Filtro FilTek® XL
- Manguera de recolección de 8 pies (2,4 m)
- Cordón de alimentación de 20 pies (6 m)

Consumibles más populares

- Filtro FilTek® XL 301267

Accesorios más populares

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

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)	1.27 kW	115 V, monofásica, 60 Hz a 11,25 A	Altura: 23 pulg. (584 mm) Ancho: 12 pulg. (305 mm) Profundidad: 12 pulg. (305 mm)	46 lb (21 kg)



FILTAIR® Serie MWX y Capture 5

Consulte los documentos AY/3.0 (MWX) y AY/3.5 (Capture 5)

Los sistemas móviles de extracción de humo se posicionan fácilmente cerca de la zona de soldadura y están diseñados específicamente para soldar. Modelos de filtros desechables o lavables para diversas aplicaciones.

Se muestra el modelo MWX-S (filtro autolimpiante) con brazo de extracción de 10 pies.



Se muestra Capture 5 con brazo de extracción ZoneFlow de 12 pies.



Características comunes a todos los modelos

Captura en el origen. Opción diseñada para extraer el humo de soldadura lejos de la zona de respiración del soldador y mantener la instalación limpia.

Filtros superiores. La clasificación MERV 15 de nuestros filtros FilTek XL proporciona una filtración superior de hasta el 95 % de las partículas de humo de soldadura. Los filtros duran más, filtran más y tienen un mejor rendimiento que el resto.

Potencia de succión líder en su clase de 875 cfm (MWX) o 900 cfm (Capture 5) Accu-Rated™ en la campana para capturar mejor el humo de soldadura y ofrecer un entorno más limpio.

Nota: Accu-Rated es el flujo de aire real y preciso en la entrada de la campana de recolección.

Brazo de extracción de aluminio duradero preensamblado con ajustes externos para mejorar el flujo de aire y extender la vida útil.

Características adicionales de los modelos autolimpiantes

Se puede actualizar por modelos autolimpiantes para casos con tiempos de arco prolongados, una extracción de procesos con gran generación de humo, o la soldadura de aluminio o materiales galvanizados.

Rendimiento de filtrado sin igual. Las partículas de humo de soldadura se capturan con un filtro lavable y reposan de forma segura en un depósito para partículas integrado.

El ciclo de limpieza rápido y eficiente se activa con un botón en el panel de control.

Nota: Se necesita aire comprimido para que funcione el mecanismo de limpieza.

El cajón de eliminación ofrece acceso fácil y conveniente para vaciar las partículas recolectadas. La manija libera el cajón y permite que se deslice hacia afuera.

Características adicionales del modelo Capture 5

¡EXCLUSIVO! Tecnología ZoneFlow™ Amplía la zona de captura hasta 5 pies, en comparación a las 18 pulgadas normales de los brazos de captura de origen convencionales. Consulte la página 106 para más información.

Minimiza el tiempo de inactividad con menos ajustes del extractor de humo. Con una zona de captura superior, se minimizan las interacciones del brazo.

Procesos

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

Incluye

- Filtro FilTek® XL
- Brazo preensamblado

Consumibles más populares



Filtros de reemplazo FilTek XL

- 300540 Para MWX (autolimpiante)
- 300539 Para MWX (desechable)
- 301106 Para Capture 5 (autolimpiante)

Los filtros capturan de manera eficiente las partículas más pequeñas de los humos de la soldadura y extienden la vida útil del filtro

Accesorios más populares



Luz de la campana con sensor de arco

- 300689 Para serie MWX
- Ilumina la zona de la soldadura y permite que el extractor de humo se inicie automáticamente cuando comienza la soldadura

Modelo/número de pieza	Medio filtrante	Flujo de aire Accu-Rated™	Diámetro del brazo de extracción	Nivel de ruido	Motor	Potencia de alimentación	Dimensiones	Peso neto
MWX-S (autolimpiante) (951510) Brazo estándar de 7 pies (951511) Brazo estándar de 10 pies (951512) Brazo estándar de 12 pies	MWX-D (filtro desechable) (951507) Brazo estándar de 7 pies (951508) Brazo estándar de 10 pies (951509) Brazo estándar de 12 pies	490 pies cuadrados (45,52 m ²)	8 pulg. (203 mm)	Aproximadamente 70 dBA a 5 pies (1,5 m)	1 hp, 3450 rpm	115 V, monofásica, 60 Hz a aproximadamente 11,9 A	Altura: 34.75 pulg. (883 mm) Ancho: 31.75 pulg. (806 mm) Profundidad: 48 pulg. (1,219 mm)	MWX-S: 300 lb (136 kg) MWX-D: 238 lb (108 kg)
Capture 5 (autolimpiante) (951639) 208/230 V, brazo de ZoneFlow de 10 pies (951640) 208/230 V, brazo de ZoneFlow de 12 pies (951574) 460 V, brazo de ZoneFlow de 10 pies (951575) 460 V, brazo de ZoneFlow de 12 pies		452 pies cuadrados. (42 m ²)	10 pulg. (254 mm)	Aproximadamente 77 dBA a 5 pies (1,5 m)	3 hp, 3450 rpm	208/230 V, monofásica, 60 Hz a 13,5 A 460 V, trifásica, 60 Hz a 3,7 A	Altura: 43 pulg. (1,092 mm) Ancho: 36 pulg. (915 mm) Profundidad: 48 pulg. (1,219 mm)	620 lb (282 kg) con brazo de 12 pies



Serie FILTAIR® SWX

Consulte el documento AY/3.2

Los sistemas de extracción de humo fijos se montan sobre una pared o columna cerca de la zona de soldadura y están diseñados específicamente para soldar. Modelos de filtros desechables o lavables para diversas aplicaciones.



Se muestra el modelo SWX-D (filtro desechable) con brazo telescópico.



Se muestra el modelo SWX-S (filtro autolimpiante) con brazo de extracción ZoneFlow de 12 pies.

Características comunes a ambos modelos

Captura en el origen. Opción diseñada para extraer el humo de soldadura lejos de la zona de respiración del soldador y mantener la instalación limpia.

Filtros superiores. La clasificación MERV 15 de nuestros filtros FilTek XL proporciona una filtración superior de hasta el 95 % de las partículas de humo de soldadura. Los filtros duran más, filtran más y tienen un mejor rendimiento que el resto.

Potencia de succión líder en su clase de 875 cfm Accu-Rated™ en la campana para capturar mejor el humo de soldadura y ofrecer un entorno más limpio.

Nota: Accu-Rated es el flujo de aire real y preciso en la entrada de la campana de recolección.

Brazos de extracción de aluminio duraderos preensamblados. Elija entre tres estilos de brazo diferentes:

- Los brazos telescópicos se ajustan a espacios pequeños y se pliegan a 3 o 4,5 pies
- Los brazos estándar cubren espacios amplios y están disponibles en versiones de 7, 10 y 12 pies
- Los brazos ZoneFlow (solo modelos autolimpiantes) amplían la zona de captura hasta 5 pies y están disponibles en versiones de 10 y 12 pies

Características adicionales del modelo autolimpiante

Se puede actualizar por modelos autolimpiantes para casos con tiempos de arco prolongados, una extracción de procesos con gran generación de humo, o la soldadura de aluminio o materiales galvanizados.

Rendimiento de filtrado sin igual. Las partículas de humo de soldadura se capturan con un filtro lavable y reposan de forma segura en un depósito para partículas integrado.

El ciclo de limpieza rápido y eficiente se activa con un botón en el panel de control.

Nota: Se necesita aire comprimido para que funcione el mecanismo de limpieza.

El cajón de eliminación ofrece acceso fácil y conveniente para vaciar las partículas recolectadas. La manija libera el cajón y permite que se deslice hacia afuera.

Características adicionales del brazo ZoneFlow™

¡EXCLUSIVO! Tecnología ZoneFlow. Amplía la zona de captura hasta 5 pies, en comparación a las 18 pulgadas normales de los brazos de captura de origen convencionales. Consulte la página 106 para más información.

Minimiza el tiempo de inactividad con menos ajustes del extractor de humo. Con una zona de captura superior, se minimizan las interacciones del brazo.

Procesos

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

Incluye

- Filtro FilTek® XL
- Brazo preensamblado

Consumibles más populares



- **Filtros de reemplazo FilTek XL**
300540 Para modelos autolimpiantes
300539 Para modelos de filtro desechable
Los filtros capturan de manera eficiente las partículas más pequeñas de los humos de la soldadura y extienden la vida útil del filtro

Accesorios más populares



- **Luz de la campana con sensor de arco** 300763 Para serie SWX (solo brazos telescópico y estándar) ilumina la zona de la soldadura y permite que el extractor de humo se inicie automáticamente cuando comienza la soldadura



- **Paquetes de complemento para brazo doble SWX**
951621 con brazo telescópico
951519 con brazo estándar de 7 pies
951520 con brazo estándar de 10 pies
951521 con brazo estándar de 12 pies
951762 con brazo ZoneFlow de 10 pies
951822 con brazo ZoneFlow de 12 pies
Incluye brazo de 8 pulgadas de diámetro, soplador, caja de control, soporte de montaje, conducto y reguladores de flujo invertido para convertir el extractor de humo de soldadura de un solo brazo en un extractor de brazo doble

Modelo/número de pieza		Medio filtrante	Flujo de aire Accu-Rated™	Diámetro del brazo de extracción	Nivel de ruido	Motor	Potencia de alimentación	Dimensiones	Peso neto sin brazo
SWX-S (autolimpiante) (951620) Brazo telescópico (951516) Brazo estándar de 7 pies (951517) Brazo estándar de 10 pies (951518) Brazo estándar de 12 pies (951760) Brazo ZoneFlow de 10 pies (951761) Brazo ZoneFlow de 12 pies	SWX-D (filtro desechable) (951619) Brazo telescópico (951513) Brazo estándar de 7 pies (951514) Brazo estándar de 10 pies (951515) Brazo estándar de 12 pies	490 pies cuadrados (45,52 m ²)	875 cfm (413 L/s)	8 pulg. (203 mm)	Estándar: Aproximadamente 75 dBA a 5 pies (1,5 m) ZoneFlow: Aproximadamente 80 dBA a 5 pies (1,5 m)	1 hp, 3450 rpm	Motor del soplador: 115 V, monofásica, 60 Hz a aproximadamente 11,9 A ZoneFlow: 115 V, monofásica, 60 Hz a aproximadamente 12 A	SWX-S Altura: 33 pulg. (838 mm) SWX-D Altura: 29 pulg. (737 mm) Ancho: 27,25 pulg. (692 mm) Profundidad: 33 pulg. (838 mm)	Gabinete: SWX-S: 195 lb (88 kg) SWX-D: 130 lb (59 kg) Soplador/soporte: 95 lb (43 kg)



FILTAIR® 4000-12000

Consulte el documento AY/3.4

Los extractores de humo de soldadura industriales centralizados son soluciones personalizadas diseñadas para aspirar humos de varios orígenes, en los que se requieren conductos y accesorios para completar el sistema.



La imagen muestra el modelo FILTAIR 4000. Hay otros modelos disponibles (6000, 8000 y 12000).

Llámenos al número gratuito 866-931-9730 o envíenos un correo electrónico a FILTAIR@millerwelds.com para obtener información o solicitar una cotización sobre soluciones personalizadas que se ajusten a sus necesidades.

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

Mejoran la eficiencia operativa. Crean un taller más ecológico con menos tiempo de inactividad en la limpieza de los equipos.

Ahorran espacio al ser independientes. El extractor de humo completamente ensamblado ofrece una huella hasta un 65 % menor en comparación con los extractores tradicionales con cartucho. Ofrece todas las herramientas de extracción necesarias y opciones personalizables.

Menos ruido. Hasta un 75 % más silencioso que otros extractores de estilo cartucho. Los motores de alta eficiencia y el alojamiento con silenciador integrado crean un área de trabajo más silenciosa y productiva.

Controles eléctricos integrados. El panel de control gestiona todas las funciones del colector, incluidos el ventilador, el diferencial del filtro y el sistema de limpieza por pulsos.



El relé de retroalimentación de inicio/parada del motor de 24 VCC permite automatizar el encendido a distancia del extractor desde otros equipos mediante una señal externa.

Filtro FilTek XL

Es un filtro de fácil limpieza con tecnología de filtrado cargado en superficie que permite una limpieza por pulsos de humo más eficaz sin penetración en el filtro. Ofrece un proceso de limpieza más fácil y más duración que los filtros de cartucho convencionales.

Tamaño más pequeño y menos filtros. Un filtro FilTek XL reemplaza hasta tres filtros de cartucho y aumenta la eficiencia, reduce el tamaño del extractor y disminuye los costos operativos.



Características adicionales del brazo ZoneFlow™

¡EXCLUSIVO! Tecnología ZoneFlow. Amplía la zona de captura hasta 5 pies, en comparación a las 18 pulgadas normales de los brazos de captura de origen convencionales. Consulte a continuación para obtener más información.

Minimiza el tiempo de inactividad con menos ajustes del extractor de humo. Con una zona de captura superior, se minimizan las interacciones del brazo.

Procesos

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

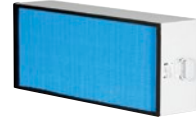
Soluciones personalizadas

- Configurado para extracción de humo en el origen
- Configurado para aspiración impelente-aspirante del ambiente

Incluye

- Filtro FilTek® XL
- Entrada de aire superior 0 delantera
- Configurado para montaje interior 0 exterior (los modelos para exterior están diseñados para resistir cargas por viento o sísmicas e incluyen una caja de control para montaje separado)

Consumible más popular



- Filtro de reemplazo de alta eficiencia 300927

Accesorios más populares

- Brazos de extracción (pág. 107)
- Kit de soporte de montaje del brazo (pág. 107)
- Campanas de bajo perfil (pág. 107)
- Llámenos a nuestra línea gratuita 866-931-9730 para obtener información sobre las opciones de fábrica, como el kit de filtros HEPA, la campana de protección para el clima, Spark Cooler® y los servicios de integración

*Según filtros limpios. **Dimensiones de modelos base sin opciones de fábrica.

Modelo	Rango de flujo de aire nominal*	Cantidad de paquetes de filtro	Nivel de ruido	Potencia de alimentación	Dimensiones** (Altura x Ancho x Profundidad)	Peso de envío
FILTAIR 4000	2000-4800 cfm (944-2265 L/s)	4	72-75 dBA a 5 pies (1,5 m)	230, 460 o 575 V, trifásica, 60 Hz	86,1 pulg. (2187 mm) 31,2 pulg. (792 mm) 83,2 pulg. (2113 mm)	1600 lb (726 kg)
FILTAIR 6000	2300-6600 cfm (1085-3115 L/s)	6	El pico del pulso de limpieza produce 92,7 dBA a 5 pies (1,5 m)		117,2 pulg. (2977 mm) 31,2 pulg. (792 mm) 83,2 pulg. (2113 mm)	2250 lb (1021 kg)
FILTAIR 8000	2500-7000 cfm (1180-3304 L/s)	8			135 pulg. (3429 mm) 37,2 pulg. (945 mm) 83,2 pulg. (2113 mm)	2900 lb (1315 kg)
FILTAIR 12000	4000-10 500 cfm (1888-4955 L/s)	12			120,3 pulg. (3056 mm) 59,7 pulg. (1516 mm) 83,2 pulg. (2113 mm)	3900 lb (1769 kg)

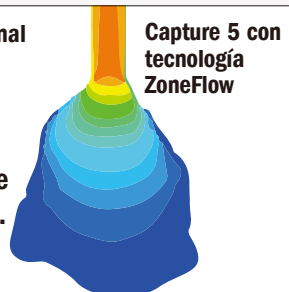
Tecnología ZoneFlow™

Zona de captura redefinida. Sistema de extracción de humo innovador de captura extendida diseñado específicamente para soldadura.

ZoneFlow es una tecnología de flujo de aire patentada que crea una zona de extracción en la que el aire del interior de la zona tiene menor presión que el aire del exterior. La diferencia de presión de aire hace que los humos de soldadura se canalicen hacia el centro del brazo de extracción, maximizando la distancia de captura de humos de soldadura. Esta mayor zona de captura reduce las interacciones del brazo de modo que los operarios puedan seguir soldando, lo cual incrementa el tiempo de arco y la productividad. La tecnología ZoneFlow exclusiva de Miller® es habitual en los modelos FILTAIR Capture 5 y opcional en los modelos FILTAIR serie SWX y FILTAIR 4000-12000 (consulte las páginas 104, 105 y superiores).



Convencional



Capture 5 con tecnología ZoneFlow

Amplíe la zona de captura de humo.

La zona de captura de la tecnología convencional es de 12-18 pulgadas. La tecnología ZoneFlow aumenta la zona de captura hasta 5 pies y no afecta el gas de protección ni el rendimiento de la soldadura.



Accesorios FILTAIR® 4000-12000

Consulte los documentos AY/3.7 (brazos de extracción) y AY/3.6 (campanas de bajo perfil)

Miller ofrece una línea completa de accesorios para sistemas de completos y una instalación integral.



Brazo telescópico Brazo estándar Brazo ZoneFlow Kit de soporte de montaje de brazo y conductos

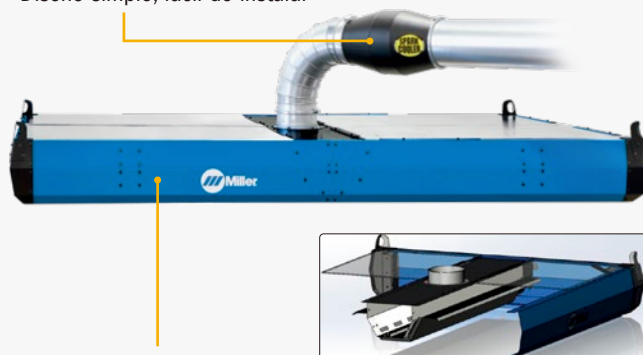
Fácil de operar, brazos de extracción y equipos de montaje preensamblados

- **Los brazos telescópicos** están diseñados para espacios de cabina pequeños como los de centros de capacitación y puestos educativos. Los brazos telescópicos miden de 3 a 4,5 pies y ofrecen una extensa variedad de movimientos para todas las posiciones
- **Los brazos estándar** están diseñados para cubrir espacios amplios y están disponibles en versiones de 7, 10 y 12 pies. Los ajustes y los soportes externos permiten que el aire circule con menos resistencia; esto aumenta el valor de cfm (flujo de aire).
- **Los brazos ZoneFlow™** están diseñados para cubrir espacios amplios y están disponibles en versiones de 10 y 12 pies. Los brazos ZoneFlow amplían la zona de captura hasta 5 pies, en comparación a las 18 pulgadas de los brazos de captura de origen convencionales. Los ajustes y los soportes externos permiten que el aire circule con menos resistencia; esto aumenta el valor de cfm (flujo de aire).
- **El kit de soporte de montaje de brazo y conductos** incluye un soporte de apoyo y un cuello para conectar el brazo de extracción en los conductos.

Modelo	Diámetro de 6 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 (300954) Brazo de 10 pies (300955) Brazo de 12 pies	(300980) Brazo de 7 pies (300981) Brazo de 10 pies (300982) Brazo de 12 pies
Brazo ZoneFlow con caja de control del motor	(951810) Brazo de 10 pies (951811) Brazo de 12 pies	(951758) Brazo de 10 pies (951759) 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 desde 4 x 4 pies hasta 16 x 16 pies en incrementos de 1 pie.
- Diseño exclusivo; la zona de velocidad de captura se maximiza y se distribuye en el área de trabajo.
- El flujo de aire en la campana reduce el ruido y ofrece una mejor comunicación.
- El diseño del conducto de circulación de aire hace caer las chispas en la placa deflectora estándar y en el enfriador de chispas recomendado Spark Cooler.
- Los paneles del techo de policarbonato transparente con protección UV ofrecen la máxima iluminación interior de la celda.
- Los ganchos de elevación de las esquinas son convenientes para instalar o colgar el sistema en un área de trabajo. La campana también puede colocarse en un gabinete de una celda existente o sostenerse con conjuntos de postes.

Llámenos al número gratuito 866-931-9730 o envíenos un correo electrónico a FILTAIR@millerwelds.com para obtener información o solicitar una cotización sobre soluciones personalizadas que se ajusten a sus necesidades.

Aire más limpio con los filtros FilTek® XL

La más alta calificación MERV de los filtros FilTek XL significa un rendimiento de filtración inigualable.

Comparación de MERV

Categorías de clasificación MERV para humos de soldadura aplicables ¹	Eficiencia en el rango de tamaños de partícula en % ²		
	0,3 a 1 µm	1 a 3 µm	3 a 10 µm
10	No clasificado	50-65%	85%
11	No clasificado	65-80%	85%
12	No clasificado	80-90%	85%
13	<75%	90%	90%
14	75-85%	90%	90%
15 Miller® FilTek XL	85-95%	90%	90%
16	≥95%	≥95%	≥95%
HEPA ³	≥99,97%	≥99,97%	≥99,97%
Composición del humo de soldadura ⁴	75-95%	≤15%	≤10%

Los filtros se califican en una escala de MERV, que mide su eficiencia según un recuento de las partículas. Las calificaciones de MERV van de 1 a 16, con 16 como el mejor valor para filtrar partículas pequeñas, como las del humo de soldadura.

Los filtros de los sistemas de filtración de aire comunes suelen alcanzar una clasificación MERV de 7 a 11. Los filtros FilTek XL tienen una calificación de MERV líder en su clase de 15 y capturan hasta el 95 % de las partículas de humo de soldadura.

¹Sociedad Americana de Ingenieros en Calefacción, Refrigeración y Aire Acondicionado (ASHRAE) 52.2

²Guía de la Asociación Nacional de Filtración de Aire (NAFA)

³Los filtros HEPA son de carga elevada e imponen grandes restricciones al flujo de aire, lo que reduce el rendimiento del sistema en comparación con los filtros FilTek XL.

⁴Jenkins, Pierce, Edgar, Distribución de tamaños de partículas en procesos GMAW y FCAW



Protección respiratoria

Diseño para la comodidad

El **diseño equilibrado** reduce la torsión en el cuello y permite usarlo durante todo el día.

El **sistema de colector de patente pendiente Dualtec™** optimiza el equilibrio y el sonido del casco, mientras que el **sistema de distribución de aire de seis puntos** maximiza el enfriamiento a través de aire dirigido.

El **equipo para la cabeza ergonómico** brinda un ajuste seguro sin tener que ajustarlo demasiado.

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

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

Visibilidad superior

La **tecnología de lentes ClearLight™** proporciona óptica de alta definición para el reconocimiento preciso de arcos.

Las **ventanas laterales de sombra 5.0** y el **protector para esmerilado transparente de gran tamaño** maximizan la visibilidad periférica y hacia abajo, lo que mejora la percepción 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.

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

El **regulador de aire C50 (SAR)** proporciona aire grado D de hasta 50 grados Fahrenheit (28 °C) debajo de la campana, lo que aumenta la productividad y alivia a tensión por temperatura. Es posible que el rendimiento varíe en las diversas aplicaciones. La conexión de manguera giratoria de 360 grados mitiga el enrollado de manguera y esto reduce los peligros de tropezones potenciales.



T94-R

T94i-R

Respirador purificador de aire eléctrico PAPR

Consulte el documento AY/4.1

Paquetes disponibles:

Con casco T94-R™ (control de esmerilado externo)

264573 Con conjunto de lente con oscurecimiento automático

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

264575 Con conjunto de lente con oscurecimiento automático

Con protector y casco Titanium 9400™ (control de esmerilado externo)

259385 Con conjunto de lente con oscurecimiento automático

Con protector y casco Titanium 9400i™ (protector para esmerilado transparente integrado)

261659 Con conjunto de lente con oscurecimiento automático

Kit de actualización de casco T94-R™ (para usar con sistema PAPR existente)

279870 Incluye un conjunto de casco T94-R, un tubo para respirar, una cubierta de tubo para respirar y un caudalímetro

Kit de actualización de casco T94i-R™ (para usar con sistema PAPR existente)

279871 Incluye un conjunto de casco T94i-R, un tubo para respirar, una cubierta de tubo para respirar y un caudalímetro

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

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



Manguera de aire es espiral

Manguera de aire recta

Respirador de aire suministrado SAR

Consulte el documento AY/4.3

Paquetes disponibles:

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

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

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

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

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

264871 Con conjunto de lente con oscurecimiento automático (manguera de aire no incluida)

Kit de actualización de casco T94i-R™ (para usar con sistema SAR existente)

279871 Incluye un conjunto de casco T94i-R, un tubo para respirar, una cubierta de tubo para respirar y un caudalímetro



También disponible

Caja portátil BreatheAir™

275983 Dos personas, alarma de 10 ppm

275985 Cuatro personas, alarma de 10 ppm

Suministra aire respirable grado D mientras supervisa CO.

Kit de calibración de monitor

275988 10 ppm

Un sistema SAR completo se compone de un regulador de aire C50, un conjunto de correas, un caudalímetro, un tubo para respirar, una cubierta de tubo para respirar, un bolso de herramientas, un conjunto de casco T94i-R y una manguera de aire (consulte los paquetes disponibles a la izquierda).

- Certificado según NIOSH 42 CFR 84, factor de protección asignado: 25. Para obtener un sistema respiratorio con aprobación NIOSH, el sistema SAR con T94i-R se debe utilizar con cascos Miller®, mangueras, conectores, filtros y otros componentes recomendados por el fabricante



Protección respiratoria



LPR-100 OV
con filtros P100/OV



LPR-100
con filtros P100

Respirador de media máscara para OV LPR-100™

Consulte el documento AY/4.5

ML00996 Respirador con filtros P100 para vapores orgánicos (pequeño/mediano)

ML00997 Respirador con filtros P100 para vapores orgánicos (mediano/grande)

Filtros y accesorios

SA00820 Filtros P100/OV (un par)

285686 Funda rígida de transporte y protección

261086 Adaptador de kit de prueba de ajuste cuantitativo

- El diseño de perfil bajo se ajusta a cascos para soldar T94™ y Elite™ y proporciona un campo visual máximo
- Los filtros P100/OV ofrecen hasta un 99,97 % de filtración de partículas aéreas y vapores orgánicos específicos
- Certificado según NIOSH 42 CFR 84, factor de protección asignado: 10

Respirador de media máscara LPR-100™ Consulte el documento AY/4.5

ML00894 Respirador con filtros P100 (pequeño/mediano)

ML00895 Respirador con filtros P100 (mediano/grande)

ML00994 Respirador con filtros de alivio de OV de nivel nocivo P100 (pequeño/mediano)

ML00995 Respirador con filtros de alivio de OV de nivel nocivo P100 (mediano/grande)

Filtros y accesorios

SA00818 Filtros P100 (un par)

SA00819 Filtros de alivio de OV de nivel nocivo P100 (un par)

283374 Funda rígida de transporte y protección

261086 Adaptador de kit de prueba de ajuste cuantitativo

- El diseño de perfil bajo se ajusta a cascos para soldar T94™, Elite™ y Classic y proporciona un campo visual máximo
- Los filtros P100 proporcionan hasta un 99,97 % de filtración de partículas aéreas
- Los filtros de alivio de OV de nivel nocivo están diseñados para su uso con concentraciones de vapores orgánicos inferiores a los límites de exposición permitidos (PEL) de la OSHA u otros límites de exposición ocupacional aplicables del gobierno, lo que sea menor
- Certificado según NIOSH 42 CFR 84, factor de protección asignado: 10

OBTENGA LAS ÚLTIMAS NOVEDADES DE MILLER®

INSCRÍBASE PARA RECIBIR EL BOLETÍN ELECTRÓNICO DE MILLER.

¿Es soldador profesional o le gusta reparar artículos cotidianos en el taller de su casa? Quizá sea un instructor en soldadura que busca recursos para la clase o para compartir el trabajo llevado a cabo en su institución.

Inscríbase a **PRO**, **DIY**, **Instructor** y **The Bevel** para recibir las actualizaciones para los nuevos productos, historias de éxito, artículos técnicos y videos, ofertas especiales, ideas de proyectos y otra información de su interés.

Si es profesional de higiene y salud ocupacional, inscríbase para recibir el **boletín sobre seguridad en soldadura** a fin de obtener 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

The collage features several Miller newsletter covers:

- PRO**: "Working Fit Into Your Operation?"
- DIY**: "Home shop or garage. Let's get setup to PPE and more."
- INSTRUCTOR**: "Modern Learning" and "Make It Easy To Transition... Learn how one instructor can... a FREE learning management system... distance learning without m..."
- THE BEVEL**: "Improved Efficiency for TC Energy" and "See how our projects running smoothly and on schedule. See how we increased their productivity by over 30%."
- SAFETY**: "Choosing the Right Safety Apparel for Your Application" and "When it comes to safety apparel, there are many choices. From welding gloves and jackets to caps and more, learn about the various types and what factors to consider when making your selection."
- WELDING SAFETY APPAREL**: "Choosing the Right Safety Apparel for Your Application"



Cascos para soldar

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



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 VSI™	Classic VS™	Classic FS#10 Flip-Up™
Área de visión	9 pulg. cuadradas	9 pulg. cuadradas	13,4 pulg. cuadradas	9,2 pulg. cuadradas	7,2 pulg. cuadradas	5,9 pulg. cuadradas	5,2 pulg. cuadradas	5,1 pulg. cuadradas
Con oscurecimiento automático	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Tecnología de lente ClearLight™	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	—	Sí	—
AutoSense™	—	—	Sí	Sí	—	—	—	—
Sombras	Corte: 5-8 Soldadura: 8-13	Corte: 5-8 Soldadura: 8-13	Corte: 5-8 Soldadura: 8-13	Corte: 5-8 Soldadura: 8-13	Corte: 5-8 Soldadura: 8-13	8-13	Corte: 5-8 Soldadura: 8-13	10
Modos	Soldadura/Corte/X-Mode/ Esmerilado con rot.	Soldadura/Corte/X-Mode/ Esmerilado externo	Soldadura/corte/ X-Mode/esmerilado	Soldadura/corte/ X-Mode/esmerilado	Soldadura/Corte/ Esmerilado	Soldadura/X-Mode/ Esmerilado con rot.	Soldadura/Corte/ Esmerilado	Soldadura/ Esmerilado con rot.
Pantalla para esmerilado integrada	Sí	—	—	—	—	Sí	—	Sí
Encendido automático	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Sensores	4	4	4	4	3	3	2	2
Clasificación nominal de TIG	3 A	3 A	5 A/menos	5 A/menos	5 A	5 A/menos	5 A/menos	20 A
Velocidad de cambio	1/20.000 segundos	1/20.000 segundos	1/20.000 segundos	1/20.000 segundos	1/20.000 segundos	1/20.000 segundos	1/23.000 segundos	1/3.600 segundos
Controles digitales	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	—	Sí	—
Equipo para la cabeza de primer nivel	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	—	—	—
InfoTrack™	Sí - 2.0	Sí - 2.0	Sí - 1.0	—	—	—	—	—
Peso	26 oz (737 g)	21 oz (599 g)	23 oz (652 g)	18 oz (510 g)	17 oz (482 g)	23 oz (652 g)	16 oz (454 g)	14 oz (396 g)
Garantía	3 años	3 años	3 años	3 años	3 años	2 años	3 años	2 años

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

Área de visión máxima. Los cascos para soldar Digital Infinity™ ofrecen un área de visión de 13,4 pulgadas cuadradas que permite obtener un amplio rango visual.

La tecnología de lentes ClearLight™ proporciona óptica de alta definición para el reconocimiento preciso de arcos.

AutoSense™ reduce los problemas relacionados con el ajuste de la sensibilidad del casco. Gracias a esto, el soldador puede mantener presionado el botón AutoSense para establecer automáticamente la sensibilidad del casco según el entorno.

X-Mode™ detecta de manera electromagnética la soldadura para eliminar la interferencia de la luz solar y detecta de manera continua el arco aunque los sensores estén bloqueados

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 recuento de arco.

Serie T94™

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



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

T94i™
260483



Control de esmerilado externo

T94™
260482

El acabado plata mate refleja el calor del ambiente, lo cual mantiene más fresco al usuario.

Cuatro modos operativos para la máxima versatilidad: soldadura, corte, esmerilado y X-Mode™.

Configuración de media sombra para un ajuste preciso del lente.

La interfaz sencilla del lente digital permite un ajuste rápido, con o sin guantes.

Las ventanas laterales de sombra 5.0 mejoran la visión periférica, lo cual amplía la percepción del entorno.

El diseño de armazón cincelado proporciona una cobertura óptima de la piel, a la vez que permite colocar fácilmente un respirador de media máscara Miller®.

El equipo para la cabeza Gen IV de primer nivel con un diseño flexible de cuatro puntos proporciona un calce seguro e impide la formación de puntos de presión importantes dentro de la cabeza, lo cual permite usar el equipo durante todo el día. Ofrece un calce ajustable con inclinación perfecta, y permite modificar la distancia y el ajuste.

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

La mejor comodidad de su clase para usar durante todo el día

El diseño liviano y bien equilibrado reduce la torsión del cuello. Esto minimiza la fatiga y el esfuerzo del operario, con lo cual aumenta la comodidad.



4% MÁS LIVIANO para menor fatiga



14% MEJOR EQUILIBRIO para mayor comodidad



17% MENOS DE TORQUE para menor tensión en el cuello

Las estadísticas de arriba comparan el modelo T94i con el anterior.

Accesorio de iluminación para el casco 281361

- Proporciona más luz en entornos poco iluminados para los cascos para soldar de la serie T94
- Incluye dos luces (una a cada lado) y todos los accesorios de montaje requeridos





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



Black
280045

Black Ops™
280047

Departed™
280048

Stars and Stripes™
280049

Relic™
280051

Imperial™
280053

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



Black
281000

Lucky's Speed Shop™
281001

Stars and Stripes™ III
281002

Inferno™
281003

Vintage Roadster™
281004

Raptor™
281007

¡NUEVO!
Gear Box™
281009

Serie Digital Performance™ Consulte el documento AY/44.0

Casco liviano con equipo para la cabeza de primer nivel para obtener la máxima comodidad.



Black
282000

Blue Rage™
282001

'64 Custom™
282002

Crusher™
282005

Accesorio de iluminación para el casco 282013

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



¡MEJORADO!

Serie Classic

Todos los modelos VS ahora incorporan Tecnología de lentes ClearLight™.

Cascos para los soldadores que se preocupan por el valor.

Consulte el documento AY/45.5 (VS) y AY/45.0 (VSi y FS#10 Flip-Up)



Black (VS)
287803

Metalworks™ (VS)
287810

Rise™ (VS)
287815

Liberty™ (VS)
287820

¡NUEVO!
Metal Matrix™ (VS)
288519

VSi™
260938

FS#10 Flip-Up
263038

MP-10™



Black
238497

El mejor casco de su clase con 10 lentes y sombra pasiva tradicional.



Accesorios para cascos para soldar



Adaptador para cascos protectores con ranura 259637

- Compatible con la mayoría de los cascos con ranura. No se incluyen el casco ni el protector.



Adaptador para casco de protección 265315

- Para cascos para soldar T94™
- 222003 para cascos para soldar Titanium™, Infinity™, Elite™, Performance™, Classic y MP-10™.
- Compatible con la mayoría de los cascos de seguridad de fibra metálica y MSA. Es posible que otras marcas también sean compatibles según el tamaño y la forma. No se incluyen el casco ni el protector.



Lupa

- 212235 0,75 de aumento
- 212236 1,00 de aumento
- 212237 1,25 de aumento
- 212238 1,50 de aumento
- 212239 1,75 de aumento
- 212240 2,00 de aumento
- 212241 2,25 de aumento
- 212242 2,50 de aumento
- Lentes de 4,25 x 2 x 5/23 pulgadas para todos los cascos Miller®.



Lentes con oscurecimiento automático 2x4

- 770660 Sombra 8
- 770659 Sombra 9
- 770226 Sombra 10
- 770961 Sombra 11
- Para todas las ventanas de 2x4 pulg.
- Energía solar
- Dos sensores de arco
- Estado claro sombra 3
- Dos años de garantía



Peto para el casco 253882

- El material WeldX™ ignífugo proporciona cobertura adicional para el cuello en los cascos para soldar Infinity, Elite, Performance, Classic y MP-10



Peto para el casco 279078

- El material ignífugo proporciona cobertura adicional para el cuello en los cascos para soldar T94



Capa para casco 279080

- El material ignífugo proporciona cobertura adicional para la cabeza y la parte posterior del cuello en los cascos para soldar T94



Gancho para el casco 251018

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



Bolso de herramientas para el sitio de trabajo 228028

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



Sistema de enfriamiento montado en el cinturón CoolBelt™ 245230

- Temperatura hasta 17°F más baja debajo de la campana
- Ofrece comodidad durante todo el día mediante su potente flujo de aire
- Varias velocidades de aire para eliminar el aire estancado y reducir el empañamiento
- Diseño liviano que favorece su uso
- Compatible con los cascos para soldar Infinity, Elite, Performance, Classic y MP-10

Weld-Mask™

Consulte el documento AY/40.0



Los lentes compactos con oscurecimiento automático permiten a los usuarios soldar en espacios donde el acceso con cascos de soldadura tradicionales está limitado. El cierre suave con cobertura para ojos ofrece una oscuridad total para soldar con precisión. El protector facial y la cubierta de cabeza ignífuga protegen contra la radiación UV/IR y las aplicaciones con salpicaduras limitadas.



Weld-Mask 267370

- Sombras 5, 7, 9, 11 y 13 para usar con corte y soldadura a gas, MIG, TIG y soldadura convencional con electrodos
- Diseño extraligero (8 oz) que prácticamente elimina la tensión en el cuello

Weld-Mask 2 280982

- Ideal para entornos industriales o de construcción. Se puede usar debajo de un casco protector con un respirador de media máscara Miller® y gafas de seguridad
- Sombras 5-13 para usar con corte y soldadura a gas, MIG, TIG y soldaduras convencionales con electrodos
- X-Mode™ detecta de manera electromagnética la soldadura para eliminar la interferencia de la luz solar y detecta de manera continua el arco aunque los sensores estén bloqueados
- Lente ancha y singular que brinda un rango de visibilidad y oscurecimiento automático inigualable



Accesorio de iluminación para Weld-Mask 2 281188

- Se encastra en el puente de los modelos Weld-Mask 2 para ofrecer más luz en entornos poco iluminados

Adaptadores para cascos protectores Weld-Mask 285757

- Se encastra en los laterales de la mayoría de los cascos protectores con ranura para sujetar Weld-Mask

Gafas de seguridad

Consulte el documento AY/46.0



- Revestimiento contra empañamiento y óptica de alta calidad
- Cobertura orbital del ojo conformada
- Lentes de policarbonato a prueba de impactos
- El diseño envolvente cumple los requisitos de protección lateral de ANSI

- Conformidad con ANSI Z87.1+
- Lentes para interiores y exteriores que sombrean la luz con una terminación espejada
- Lentes para sombra 3, 5 e IR para corte, soldadura fuerte o soldadura blanda

Tabla de gafas para seguridad y corte

Estilo del marco (color)	Lentes transparentes	Lentes para interiores y exteriores	Lentes de sombra 3	Lentes de sombra 5
Classic (negro)	272187	—	—	—
Spatter™ (negro)	272191	—	—	—
Spark™ (negro/azul)	272190	—	—	—
Slag™ (negro)	272201	272202	—	272205
Gen I (negro)	—	—	235662	235658



Protector facial serie

Consulte el documento AY/46.5

¡NUEVO!



Protector facial

- 288269 Transparente
- 288274 Transparente + contra empañamiento
- 288270 Sombra 3
- 288273 Sombra 5
- Tecnología HDV para una visión detallada y nítida en cualquier ángulo sin distorsiones
- Protector resistente a los impactos para una mayor durabilidad y protección
- Diseño ligero para llevarlo todo el día y con comodidad
- El revestimiento transparente y contra empañamiento del lente evita que se empañe para mejorar la visibilidad
- Los lentes sombra 3 y 5 ofrecen protección para aplicaciones de corte, soldadura fuerte y soldadura blanda
- Fabricado con material de policarbonato que proporciona un 99,9% de protección UVA/UVB/UVC para ayudar a prevenir los daños oculares
- Conformidad con ANSI Z87.1



Adaptador para cascos protectores halo 222003

Pinzas para adaptador para cascos protectores con ranura (no se muestran) 259637

Guantes para soldar

Consulte el documento AY/47.0

Rendimiento: comodidad sin precedentes con capacidad de destreza y flexibilidad excepcionales.



Soldadura convencional con electrodos/MIG para servicio pesado

- Parches estratégicamente ubicados en la palma y el dorso para extender la vida útil del guante
- Palma y dorso con aislamiento de dos capas
- Palma de cuero porcino flor que ofrece durabilidad y protección extremas



MIG (forrado)

- Palma con acolchado doble
- Palma aislada con felpa, dorso aislado con espuma
- Palma de cuero vacuno flor, dorso de cuero porcino flor e interior de los dedos en cuero caprino flor para brindar destreza y comodidad excepcionales



TIG

- Sin forro interior para ofrecer tacto y destreza mayores
- Palma triple acolchada para mayor comodidad
- Cuero caprino flor que ofrece flexibilidad y destreza superiores



TIG/múltiples tareas

- Palma doble acolchada para mayor comodidad
- Dorso de lana que proporciona máximo aislamiento
- Cuero caprino flor que ofrece flexibilidad y destreza superiores



Metalúrgicos

- Cuero napa de gran duración y dorso de Spandex para mayor durabilidad y destreza
- Muñeca de neopreno con cierre de velcro para mejor calce y agarre
- Palma y articulación del pulgar acolchadas y reforzadas para un uso prolongado

Clásico: diseño tradicional para los soldadores que se preocupan por el valor.



Soldadura convencional con electrodos/MIG para servicio pesado

- Aislamiento reflectivo en el dorso para reducir el impacto del calor
- Felpa que absorbe la humedad y aislamiento de espuma
- Palma de cuero porcino flor, dorso y puño de cuero porcino dividido



MIG (cuero porcino)

- Parches de refuerzo que mejoran la durabilidad
- Felpa que absorbe la humedad y aislamiento de espuma
- Palma, dorso y puño de cuero porcino dividido



MIG (vaqueta)

- Parches de refuerzo que mejoran la durabilidad
- Felpa que absorbe la humedad y aislamiento de espuma
- Palma de cuero vacuno dividido, dorso y puño de cuero porcino dividido



TIG

- Acolchado interno delgado para mayor comodidad
- Palma sin forro para destreza precisa
- Palma de cuero ovino flor, dorso y puño de cuero vacuno dividido



Trabajo

- Palma con acolchado doble para mayor durabilidad
- Dorso de felpa que ofrece mayor aislamiento
- Cuero vacuno flor que ofrece durabilidad y resistencia a la abrasión superiores

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	Pequeño	Medio	Grande	XL	2XL	Guantes clásicos	Medio	Grande	XL
Soldadura convencional con electrodos/MIG para servicio pesado	—	—	263339	263340	269615*	Soldadura convencional con electrodos/MIG para servicio pesado	—	271877*	271887*
MIG (forrado)	—	263332	263333	263334	269618*	MIG (cuero porcino)	—	279875*	279876*
TIG	263346	263347	263348	263349	—	MIG (vaqueta)	—	271890*	271891*
TIG/múltiples tareas	263352	263353	263354	263355	—	TIG	279897*	279898*	279899*
Metalúrgicos	—	251066	251067	251068	—	Trabajo	266041*	266042*	266043*



Indumentaria para soldar

Consulte el documento AY/47.5



Chaqueta de cuero flor (Consulte la tabla de tallas)

- Cuero porcino napa
- Cuero extensible estratégicamente ubicado para óptima movilidad
- Manga interior ignífuga
- Forro de satén
- Corte atlético, ahusado
- Cosida completamente con hilo Kevlar® que aporta durabilidad estructural en cada costura



Chaqueta de cuero dividido (Consulte la tabla de tallas)

- Cuero porcino dividido de la mejor calidad
- Parte posterior ampliada para mayor protección
- Cuero extensible estratégicamente ubicado para óptima movilidad
- Forro de malla
- Cosida completamente con hilo Kevlar® que aporta durabilidad estructural en cada costura



Chaqueta WeldX™ (Consulte la tabla de tallas)

- Frente WeldX de 7 onzas y espalda de algodón naval resistente a las llamas
- Material ligero exclusivo extremadamente resistente a las llamas
- Espalda ventilada y parte trasera extendida
- Cierre a cremallera con solapa con cierre de velcro
- Sin cromo para facilitar su eliminación



Chaqueta combinada (Consulte la tabla de tallas)

- Algodón Indura® ignífugo de 9 onzas (la característica ignífuga está garantizada durante la vida útil de la chaqueta)
- Cuero napa
- Tela prelavada



Chaqueta Indura® de tela (Consulte la tabla de tallas)

- Algodón Indura® ignífugo de 9 onzas (la característica ignífuga está garantizada durante la vida útil de la chaqueta)
- Tela prelavada



Chaqueta de cuero clásica (Consulte la tabla de tallas)

- Algodón naval de 9 onzas resistente a las llamas
- Tela prelavada
- Puños de las mangas con broches a presión
- Doblados terminados y costuras reforzadas



Peto/delantal de cuero 231125

- Se agrega a chaquetas en combinación con broches de presión en el pecho, como un peto, o bien a lo largo de la parte inferior como un delantal



Mangas combinadas 231096

- Algodón/cuero napa ignífugo Indura®
- 21 pulg. de largo



Mangas de tela clásica 247148

- 18 pulg. de largo
- Puños de las mangas con broches a presión
- Banda elástica en la parte superior del brazo



Delantal de tela clásica 247149

- 35 pulg. de largo con bolsillo delantero accesible
- Cordón ajustable que asegura un buen calce

Tabla de tamaños de indumentaria para soldadura

Indumentaria	Pequeño	Medio	Grande	XL	2XL	3XL	4XL	5XL
Chaqueta de cuero flor	—	—	231090	231091	231092	—	—	—
Chaqueta de cuero dividido	273212	273213	273214	273215	273216	273217	273218	273219
Chaqueta WeldX	247114	247115	247116	247117	247118	247119	247120	247121
Chaqueta combinada	—	231081	231082	231083	231084	—	—	—
Chaqueta de tela Indura	—	258097	258098	258099	258100	—	—	—
Chaqueta de tela clásica	244749	244750	244751	244752	244754	244755	244756	244758



Para obtener información más detallada, visite

MillerWelds.com/arcstation

Estaciones de trabajo



Cuente con Miller para diseñar el banco de trabajo perfecto para agilizar y simplificar los proyectos de soldadura. ArcStation es la primera estación de trabajo todo en uno diseñada para la soldadura y la metalurgia. Es versátil, asequible y tiene la altura justa para trabajar cómodamente. Puede organizar los equipos, las herramientas y la materia prima en un espacio de trabajo conveniente.

ArcStation™ 60SX completamente cargada

El modelo 60SX con accesorios es perfecto para el soldador que necesita un banco de trabajo resistente para el taller o el garaje de su hogar.



60SX con accesorios

La superficie de trabajo del tablero de 30 x 60 pulgadas es el doble de extensa que la del modelo 30FX.

El tablero de acero de 3/8 pulgadas con patrón en X permite sujetar las pinzas sin problemas.

La estructura duradera de acero de 1/8 pulgadas con barra cruzada y tableros para servicio pesado ofrece una superficie resistente para soldar y trabajar con metales.

Las patas niveladoras ajustables mantienen el banco de trabajo firme.

Es posible personalizar el banco con una extensa variedad de accesorios para que sea el banco de máxima nivel (consulte los accesorios de reemplazo a la derecha).

Accesorios de ArcStation 60SX

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

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



Kit de conveniencia 300614

Incluye lo siguiente:

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



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

ArcStation™ 30FX

Cuando esté preocupado por la portabilidad o necesite ahorrar espacio, ArcStation 30FX es su solución.



Se muestra el modelo 30FX con dos pinzas en X de 6 pulgadas (se venden por separado).

Con la rueda, la manija y el diseño plegable, la unidad es fácil de llevar al lugar de trabajo o de trasladar por el taller.

El tamaño compacto hace que sea muy fácil guardar la unidad. La unidad se pliega a 6 x 29 x 48 pulg. (152 x 737 x 1219 mm).

El tablero de 30 x 30 pulgadas ofrece una superficie de trabajo extensa.

El tablero de acero de 3/16 pulgadas con patrón en X permite sujetar las pinzas sin problemas.

El bastidor de tubo de acero de 1,5 pulgadas de diámetro ofrece solidez y durabilidad.

Incluye soporte para antorcha desmontable.

Agregue las pinzas en X opcionales de 6 pulgadas (300613) para convertirlo en el banco de trabajo portátil de más alto nivel.

Modelo/número de pieza	Tablero de acero	Capacidad de carga	Dimensiones	Peso
60SX con accesorios (951793)	(1) 29 x 29 x 3/8 pulg. liso, (1) 29 x 29 x 3/8 pulg. patrón en X	1,000 lb (454 kg)	35 x 58 x 29 pulg. (889 x 1,473 x 737 mm)	318 lb (144 kg)
30FX (300837)	(1) 29 x 29 x 3/16 pulg. patrón en X	500 lb (227 kg)	35 x 29 x 35 pulg. (889 x 737 x 889 mm)	74 lb (34 kg)



Soluciones para capacitación

Para obtener información más detallada, visite



MillerWelds.com/trainingsolutions

Ofrecemos soluciones para todas sus necesidades de capacitación en soldadura: desde nuestro software de capacitación OpenBook™ GRATUITO, hasta el sistema de soldadura en realidad aumentada AugmentedArc® y el sistema de control de rendimiento de soldadura LiveArc™.



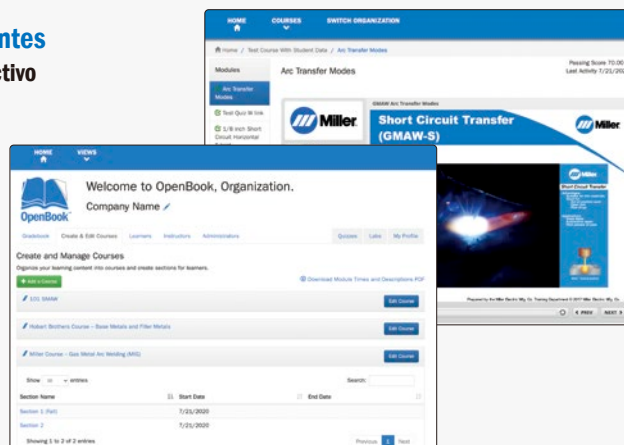
OpenBook ofrece recursos GRATUITOS de capacitación en línea interactiva, materiales educativos y herramientas de seguimiento. Estos materiales permiten a los instructores de soldadura asignar y distribuir contenido sobre soldadura, elaborar cuestionarios, descargar actividades de laboratorio de soldadura, supervisar la participación de los estudiantes, informar y evaluar el progreso y el rendimiento de los estudiantes. Visite OpenBook.MillerWelds.com para obtener detalles.

Personalice la clase

- Utilice materiales que se ajusten a su plan de estudios y objetivos de aprendizaje, entre ellos:
 - Módulos de e-Learning
 - Actividades en el laboratorio de soldadura
 - Generador de cursos
 - Generador de cuestionarios
 - Generador de actividades de laboratorio
 - Certificados de finalización personalizables
- Cursos predefinidos Miller® y Hobart® con certificados de finalización
- Haga un seguimiento individualizado del progreso de los estudiantes
- Todos los materiales cumplen con los estándares de AWS

Motive e involucre a los estudiantes

- El aprendizaje estimulante e interactivo incluye videos y actividades
- Segmentos rápidos de fácil incorporación
- Compatible con dispositivos móviles
 - Tareas fáciles de acceder desde cualquier lugar
 - Los estudiantes pueden revisar su estado y sus calificaciones
- Ideal para programas de soldadura de escuelas secundarias y estudios superiores



AugmentedArc® Sistema de soldadura en realidad aumentada

LiveArc™ Sistema de gestión del rendimiento de la soldadura



El sistema de soldadura en realidad aumentada AugmentedArc permite que los estudiantes de niveles iniciales y avanzados experimenten una simulación de soldadura multiproceso altamente realista 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
- Reducción del costo de los materiales al mínimo
- Mejora de la selección y la evaluación de postulantes
- Desarrollo de una fuerza laboral de soldadura más amplia y con mayores habilidades

AugmentedArc® Capacitación de soldadura de realidad aumentada

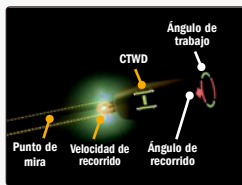
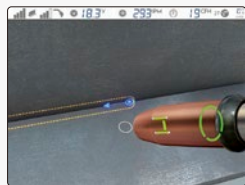
Consulte el documento TS/2.0

La solución de simulación de soldadura multiproceso altamente realista de la industria para la capacitación en el aula.

Solo disponible en distribuidores aprobados



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



Optimice la eficiencia del instructor con el software para el instructor.

Cree un aula virtual con un plan de estudios personalizado, cuestionarios y ejercicios de soldadura.

Se ofrece retroalimentación en tiempo real sobre las técnicas de los usuarios para ayudar a corregir errores, reforzar las prácticas de soldadura correctas y acelerar el avance en las habilidades antes de pasar a la soldadura por arco vivo en un laboratorio.

Menor tiempo de capacitación.

En comparación con los métodos tradicionales, AugmentedArc reduce considerablemente el tiempo necesario para enseñar a los estudiantes.

Minimice los costos de materiales.

Ahorre alambre, gas y piezas en este entorno de simulación y, al mismo tiempo, permita que los estudiantes definan sus habilidades de soldadura antes de soldar por arco en vivo.

Desarrolle una fuerza laboral de soldadura más amplia y con mayores habilidades. Lleve a individuos expertos en computadoras a los programas de educación en soldadura para multiplicar su éxito.

El sistema AugmentedArc incluye

- Simulador AugmentedArc
- Software para instructores
- Casco Black Infinity™ de realidad aumentada con equipo para la cabeza de primer nivel
- Enrutador interno
- Antorcha MIG con punta para realidad aumentada
- Lanza SMAW
- Soplete TIG con punta para realidad aumentada
- Dos varillas de electrodo/relleno con puntas de realidad aumentada
- Soporte de trabajo para aplicaciones fuera de posición
- Cinco piezas: unión en T, unión de reductor, unión a solape, tubo a placa y tubo a tope

Componentes opcionales



- **Kit de pedal para TIG 286033**
Incluye pedal para TIG, cable de conexión y cable adaptador
- **Controlador de AugmentedArc 301395**
Para conectividad de múltiples sistemas
- **Estuches de transporte para servicio pesado 951775**
Protege todo el sistema durante el transporte o el almacenamiento; un estuche contiene el simulador y el otro contiene los accesorios

Número de pieza (951823)	Potencia de alimentación	Selección de voltaje/amperaje	Posiciones de soldadura	Selección de polaridad	Selección de gas de protección	Selección de velocidad del alambre	Selección de material de base	Selección de pieza de trabajo	Selección de soldadura convencional con electrodos	Selección de diámetro	Dimensiones del simulador	Peso neto
Solo disponible en distribuidores aprobados	115 V, 15 A, 60 Hz	GMAW: 10-38 V 50-425 A FCAW: 10-38 V 50-425 A SMAW: 50-425 A GTAW: 50-425 A	1F-4F 1G-6G	DCEP DCEN AC	CO ₂ Argón O ₂ Argón CO ₂ Argón	GMAW/FCAW: 50-1000 ipm (1.27-25.4 m/min.)	Acero al carbono, acero inoxidable, aluminio	1/8, 1/4, 3/8 pulg. (3.2; 6.4; 9.5 mm)	E7018 E6010 E6013	Alambre macizo: 0,030; 0,035; 0,045 pulg. (0,8; 1,0; 1,2 mm) Soldadura convencional con electrodos: 1/8, 3/32, 5/32 pulg. (2,5; 3,25; 4,0 mm) Varilla de relleno: 5/64, 3/32 pulg. (2,0; 2,4 mm)	Altura: 21 pulg. (533 mm) Ancho: 9,38 pulg. (238 mm) Profundidad: 17,25 pulg. (438 mm)	Simulador: 20,7 lb (9,4 kg) Casco para soldar: 1,97 lb (0,9 kg)

LiveArc™ Sistema de control de rendimiento de soldadura

Consulte el documento TS/1.0

Solo disponible en distribuidores aprobados

Se muestra el sistema GMAW/FCAW/SMAW.



La solución de selección, evaluación, capacitación y recalificación basada en la realidad para los mercados industrial, de capacitación y educativo.

Capacitación optimizada y más económica con resultados más rápidos.

Aproveche la simulación de soldadura y la experiencia del mundo real de la soldadura por arco en vivo con retroalimentación valiosa inmediata sobre la técnica de soldadura para desarrollar habilidades de forma rápida.

La tecnología de seguimiento de movimiento mide la capacidad del operario para cumplir con los parámetros de técnica predefinidos. Las cámaras rastrean el movimiento de los indicadores LED integrados en la antorcha MIG SmartGun y la lanza SMAW SmartStinger durante las simulaciones previas a la soldadura y las soldaduras en vivo. A continuación, el sistema proporciona retroalimentación visual sobre el desempeño del operario en la pantalla principal del sistema LiveArc.



Se muestra SmartGun (izquierda) y SmartStinger (derecha).

El sistema LiveArc GMAW/FCAW incluye

- Computadora con Intel Core i7, SSD de 128 GB, refrigeración sin ventilador y puerto HDMI para la conexión con la mayor parte de los monitores secundarios (no incluidos)
- Monitor con pantalla táctil 21,5 HD LCD
- SmartGun con cable de 15 pies (4,6 m)
- Herramienta de calibración
- Dos pinzas de mesa
- Extensión de brazo extraíble con conjunto de pinza C destinado a aplicaciones para diestros y zurdos fuera de posición
- Consumibles Bernard® adicionales

El sistema 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

Número de pieza (907714) Sistema GMAW/FCAW (907714001) Sistema GMAW/FCAW/SMAW	Potencia de alimentación	Procesos	Posiciones	Multi-Pass	Salida nominal	Diámetro del electrodo	Dimensiones	Peso neto
Solo disponible en distribuidores aprobados	120 V, 60 Hz Compatible con fuentes de alimentación Miller®	GMAW, GMAW-S, GMAW-P, FCAW-G SMAW	2F-4F, 1G-4G 2F-4F, 1G-4G	Placa en ranura y ángulo de hasta 1 pulg. (25 mm)	SmartGun: 400 A, ciclo de trabajo 60 % (gases mezclados) SmartStinger: 250 A a un ciclo de trabajo del 60 %	SmartGun: Hasta 5/64 pulg. (2,0 mm) SmartStinger: Hasta 1/8 pulg. (3,2 mm)	Altura: 77,5 pulg. (1,969 mm) Ancho: 46 pulg. (1,168 mm) Profundidad: 31 pulg. (787 mm)	Sistema GMAW/FCAW: 480 lb (218 kg) Sistema GMAW/FCAW/SMAW: 527 lb (239 kg)



MIG automatizado 118

Conectores y adaptadores de cable 118/125

Carros, portacilindros y tren rodante 118-120

Sistemas de refrigeración Coolmate 119

Accesorios para máquinas impulsadas por motor 120-121

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

Bancos de carga 121

Accesorios para MIG 121

- Kits de accesorios para máquinas y antorchas
- Cubiertas de protección

Accesorios para cortadoras de plasma 122

- Kits de automatización ▪ Cables y cubiertas de cables
- Guías de corte ▪ Filtros ▪ Enchufes y cables
- Cubiertas de protección ▪ Antorchas

Control selector de proceso/interruptor 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/estuches de protección ▪ Controles remotos
- Conectores para cables de antorcha y soldadura

Accesorios para alimentador de alambre 126

- Cables de extensión (14 clavijas)
- Adaptador de la fuente de alimentación
- Adaptador de carrete
- Controles y kits de pistolas con 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 refrigeradas con agua. Para garantizar que fluya refrigerante en el sistema. La falta de

flujo de refrigerante puede provocar daños en las antorchas refrigeradas con agua. El módulo permite el cableado en el puerto del conector periférico. Se incluye un cable de 50 pies (15,2 m) con conector y conector de armazón separado para una modificación simple a la longitud deseada en campo. Conexión rápida de cuarto de giro.

Conectores y adaptadores de cable

Vea también "Conectores para cables de antorcha y soldadura" en "Accesorios para TIG" en la página 125.

Para AlumaPower 350 MPa, Invision 352 MPa, XMT 350, CST, Syncrowave, Maxstar y Dynasty. Estas fuentes de alimentación están equipadas con conectores estilo Dinse o Tweco para conexiones secundarias.

Kits de conectores estilo Dinse

042418 Aceptan cables n.º 4 a n.º 1/0 AWG

042533 Aceptan cables n.º 1/0 a n.º 2/0 AWG

Los kits incluyen un enchufe macho estilo Dinse que se conecta a los cables de trabajo y de soldadura, y se enchufa en los tomacorrientes hembra estilo Dinse de la fuente de alimentación.

Kit de extensiones para conectores de cable estilo Dinse

042419 Acepta cables n.º 4 a n.º 1/0 AWG

Se usa para adaptar o extender los cables de trabajo y soldadura. El kit incluye un enchufe macho estilo Dinse y un tomacorriente hembra estilo Dinse en línea.

Extensiones para conectores de cable estilo Dinse

134460 Enchufe macho estilo Dinse

136600 Tomacorriente hembra estilo Dinse

Se usan para adaptar o extender los cables de trabajo y soldadura. Acepta cables n.º 1/0 a n.º 2/0 AWG.



Conector estilo Tweco® 191981

Acepta cables n.º 1/0 a n.º 2/0 AWG. El kit incluye un enchufe macho estilo Tweco que se conecta a los cables de soldadura y trabajo, y se enchufa en los tomacorrientes hembra estilo Tweco de la fuente de alimentación.



Adaptador Dinse/Tweco® 042465
Adaptador Dinse/Cam-Lok 042466

Adaptador de una pieza con enchufe macho estilo Dinse (a la fuente de energía) en un extremo y tomacorriente hembra Tweco o Cam-Lok (para conexión del cable de soldadura) en el otro extremo.



Adaptador Tweco®/Dinse 210061

Adaptador de una pieza con enchufe macho estilo Tweco (a la fuente de alimentación) en un extremo y tomacorriente hembra estilo Dinse (para conexión del cable de soldadura) en el otro extremo

Carros, portacilindros y tren rodante

Consulte también los accesorios para sistemas a motor en la página 120.



Carro del alimentador 142382

Carro de perfil bajo que permite al operario desplazar fácilmente el alimentador en el área de trabajo.



Carro y portacilindros universal 042934

Para Invision 352 MPa, XMT 350, CST, Diversion, Maxstar 210/280 y Dynasty 210/280. También apto para un solo cilindro de gas de hasta 56 pulg. (1422 mm) de alto y de 6 a 9 pulg. (152 a 229 mm) de

diámetro. Ofrece almacenamiento para artículos auxiliares, como electrodos, cascos y guantes.



Tren rodante/portacilindros 301239

Para Millermatic 141/211, Multimatic 200/215 y Diversion. Para construcción en servicio pesado con ruedas posteriores de goma de 8 pulgadas, manijas delanteras convenientes, soportes para cables y caja de consumibles de plástico.

Para cilindros de gas de no más de 7 pulgadas (178 mm) de diámetro o 65 libras (29,5 kg) de peso.



Portacilindros doble 951770

Para Millermatic 141/211, Multimatic 200/215/220 CA/CC y Diversion. Similar al modelo de tren rodante/portacilindros, pero con portacilindros doble y un soporte para diferentes herramientas. El kit de conversión de portacilindros

doble y soporte para herramientas (301454) también viene por separado para el modelo de tren rodante/portacilindros 301239 mencionado.



Portacilindros bajo doble EZ-Change™ con bastidor elevado para antorcha y cables 300337

Para Millermatic 252 y Syncrowave 210. Permite al operario hacer girar los cilindros hasta el portacilindros sin levantarlos. Mantiene los cables alejados del suelo y sin enredarse. El bastidor elevado para antorcha y cables (300335) también viene por separado para el modelo de portacilindros simple instalado en la fábrica.

cables (300335) también viene por separado para el modelo de portacilindros simple instalado en la fábrica.



Tren rodante con portacilindros simple EZ-Latch™ 301449

Para Millermatic 255 y Multimatic 235/255.

Tren rodante con portacilindros simple y compartimiento para almacenamiento. La máquina queda sujeta

al carro mediante pestillos que giran y permiten desenganchar la máquina para facilitar su traslado.



Tren rodante con portacilindros doble EZ-Latch™ 951769

Para Millermatic 255 y Multimatic 235/255.

Similar al tren rodante con portacilindros simple EZ-Latch, pero con un portacilindros doble y bastidor elevado para antorcha y cables, que

permite mantener los cables alejados del suelo y sin enredarse. El portacilindros doble EZ-Latch con bastidor elevado para antorcha y cables (301481) también viene por separado para usarlo con el modelo de tren rodante con portacilindros simple EZ-Latch 301449 antes mencionado.



Portacilindros doble 195299

Para Millermatic 350P/350P Aluminum. Reemplaza el portacilindros simple.



Carro MIGRunner™ 195445
Para sistema AlumaFeed o Invision y XMT con alimentadores de alambre simple. Ocupa un espacio reducido y es fácil de manejar, con un portacilindros doble muy bajo (no necesita levantar los cilindros). Las manijas ergonómicas y duraderas para servicio pesado están diseñadas para ofrecer mayor comodidad.



Tren rodante Deltaweld 350/500 301523
Para Deltaweld 350/500. Ocupa poco espacio, incluye un portacilindros doble, cadenas para cilindros de gas, manijas ergonómicas y ruedas giratorias delanteras que pueden bloquearse, y ofrece dos soportes para antorchas y un espacio de almacenamiento debajo.



Carro de 2 ruedas 300971
Para Maxstar 210/280 y Dynasty 210/280 con o sin Coolmate 1.3. Este carro de dos ruedas fácil de maniobrar cuenta con un portacilindros simple, cadena para el cilindro, correas (que permiten quitar y transportar la máquina de manera rápida y fácil), soportes para cables y antorcha, y lugar para almacenamiento y para guardar las varillas de relleno.



Tren rodante con portacilindros 300408
Para Invision, XMT con alimentador de alambre simple o doble y Dimension 650. Sostiene dos cilindros de gas grandes y tiene soportes para cables de la antorcha, además de un cajón de consumibles en la parte delantera. Una manija conveniente permite que el carro se empuje fácilmente a través de los umbrales. Es posible montar la fuente de alimentación y los alimentadores de alambre simple o doble en el carro y fijarlos.



Tren rodante/portacilindros Continuum 301264
Para Continuum. Ocupan poco espacio y son fáciles de manejar, con portacilindros muy bajos (no necesita levantar los cilindros).



Carro Small Runner™ 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 Small 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.

Sistemas de refrigerante Coolmate™

Consulte el documento AY/7.2

1
Phase



* Puede variar según el diseño de la antorcha y la longitud del cable. Los sistemas de refrigeración Miller® están respaldados por la mejor garantía de la industria – un año completo.

Coolmate 1.3 300972 120 V Para Maxstar 210/280 y Dynasty 210/280. Enfriador industrial liviano de 1,3 galones diseñado para 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*.

Refrigerante

Se vende en múltiples de cuatro en botellas plásticas reciclables de 1 galón. Los refrigerantes Miller® contienen una base de etilenglicol y agua de-ionizada para protección contra congelamiento de hasta -37 grados Fahrenheit (-38°C) o ebullición hasta 227 grados Fahrenheit (108°C).



Refrigerante de baja conductividad (transparente, premezclado) 043810
Para aplicaciones TIG y MIG. NO se debe utilizar en sistemas de empuje y arrastre ni en sistemas en los que hay aluminio en el circuito del refrigerante.

Refrigerante para la protección de aluminio (ecológico, premezclado) 043809
Se usa principalmente en sistemas de empuje y arrastre en los que hay aluminio en el circuito del refrigerante y NO se utiliza alta frecuencia.

Modelo	Voltaje de entrada del motor	Consumo máximo de corriente	Capacidad máxima de enfriamiento	Capacidad de enfriamiento según IEC	Capacidad del tanque	Dimensiones	Peso neto
Coolmate 1.3	115 V, 60 Hz	4,7 A (60 Hz):	3400 W (11.600 Btu/hr.) 3,8 cuartos/min. (3,6 L/min)	1330 W (4540 Btu/hr.) 1,1 cuartos/min. (1 L/min)	1,3 gal. (4,9 L)	Altura: 11,25 pulg. (286 mm) Ancho: 10,38 pulg. (264 mm) Profundidad: 24 pulg. (610 mm)	43 lb (20 kg)
Coolmate 3	115 V, 50/60 Hz 230 V, 50/60 Hz	5,9 A (50 Hz); 4,7 A (60 Hz) 2,5 A (50 Hz); 3,0 A (60 Hz)	3820 W (13.000 Btu/hr.) 4,2 cuartos/min. (4,0 L/min)	1420 W (4840 Btu/hr.) 1,1 cuartos/min. (1 L/min)	3 galones (11,4 L)	Altura: 13,25 pulg. (337 mm) Ancho: 12,25 pulg. (311 mm) Profundidad: 23,25 pulg. (584 mm)	40 lb (18 kg)
Coolmate 3.5	115 V, 50/60 Hz	5,9 A (50 Hz); 4,7 A (60 Hz)	4140 W (14.000 Btu/hr.) 5,0 qt/min (4,7 L/min)	1660 W (5660 Btu/hr.) 1,1 cuartos/min. (1 L/min)	3,5 galones (13,2 L)	Altura: 11,75 pulg. (298 mm) Ancho: 15,75 pulg. (400 mm) Profundidad: 26 pulg. (660 mm)	64 lb (29 kg)
Coolmate 4	115 V, 50/60 Hz	5,9 A (50 Hz); 4,7 A (60 Hz)	5500 W (18.000 Btu/hr.) 5,9 cuartos/min. (5,6 L/min)	1780 W (6070 Btu/hr.) 1,1 cuartos/min. (1 L/min)	4 galones (15 L)	Altura: 16,25 pulg. (413 mm) Ancho: 15,25 pulg. (387 mm) Profundidad: 18,75 pulg. (476 mm)	38 lb (17 kg)

Accesorios 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 en campo 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 compartimento del motor.

Accesorios Blue Star y Fusion



Anillo de elevación 195353
Para Fusion y Blue Star.



Tren rodante 301246
Para Fusion y Blue Star. Tren rodante liviano, compacto y equilibrado tipo carretilla que facilita la movilidad en el sitio.

Accesorios para Bobcat y Trailblazer (gas/LP)



Tren rodante todo terreno 301460 Neumáticos Never Flat™
Para Bobcat 200 Air Pak.
300913 Tubos interiores
300914 Neumáticos Never Flat™
Para Bobcat y Trailblazer a gas/LP (excepto los modelos Air Pak).

Incluye dos neumáticos de 15 pulgadas para servicio pesado, dos ruedas giratorias de goma de 8 pulgadas y una manija para servicio pesado. Se recomienda para todas las superficies y aplicaciones, y es fácil de trasladar en el lugar de trabajo.



Tren rodante todo terreno 300909 Tubos interiores
300910 Neumáticos Never Flat™
Para Bobcat y Trailblazer a gas/LP (excepto los modelos Air Pak). Incluye cuatro neumáticos de 15 pulgadas para servicio pesado y una manija robusta para una capacidad de maniobra máxima.



Tren rodante todoterreno con armazón de protección y neumáticos Never Flat™ 300912
Para Bobcat y Trailblazer a gas/LP (excepto los modelos Air Pak). Tren rodante y robusto armazón con soportes para cables que protege su inversión y es fácil de trasladar en el lugar de trabajo.



Armazón protector con soportes para cable 300921 Para máquinas Bobcat y Trailblazer a gasolina/LP (excepto Air Pak)
300473 Para Trailblazer 302 Air Pak.

Armazón robusto con soportes para cables que protege su inversión. Funciona con tren rodante, conjunto de montaje de cilindro de gas o cilindro de montaje de tanque de LP.



Conjunto de montaje de cilindro de gas 300918 Para Bobcat y Trailblazer a gas/LP (excepto los modelos Air Pak). Diseñado para su uso con el tren rodante, el armazón de protección o solo. Incluye bandeja de base con soporte para botella, bastidor de soporte vertical y cadena de seguridad.

Nota: No puede usarse con el conjunto para montaje de tanque de LP. No recomendado para usar con cubierta de protección.



Conjunto de montaje de manguera y tanque de LP 300917 Para Bobcat y Trailblazer de LP. Diseñado para su uso con el tren rodante, el armazón de protección o solo. Incluye soporte y pinza para montar tanques de 33 y 43 libras horizontalmente, y mangueras con conexiones al convertidor.

Nota: No se puede usar con conjunto de montaje de cilindro de gas. No recomendado para usar con cubierta de protección.



Kit de drenaje y filtro de aceite remoto 300923 en campo
Para Bobcat y Trailblazer a gas (excepto los modelos Air Pak). El montaje delantero para motores Kohler facilita el servicio cuando el motor está montado en espacios reducidos.

Accesorios para Bobcat y Trailblazer (diésel)



Tren rodante multiuso con neumáticos Never Flat™ 300477
Para Bobcat 260 y Trailblazer 325 diésel. Incluye dos neumáticos de 15 pulgadas para servicio pesado, dos ruedas giratorias de goma de 8 pulgadas y una manija para servicio pesado. Se recomienda para todas las superficies y aplicaciones, y es fácil de trasladar en el lugar de trabajo.



Armazón de protección con soportes para cables 195331
Para Bobcat 260 y Trailblazer 325 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 bloqueo con giro de 120/240 V del motor al enchufe común de Millermatic y Spectrum de 240 V.



Cordón adaptador para plena potencia 300517
Para los modelos Bobcat, Trailblazer y Big Blue. NEMA 14-50P a NEMA 6-50R. Adapta el enchufe de 120/240 V del motor al enchufe común de Millermatic y Spectrum de 240 V.



Kit de enchufe para plena potencia 119172 Enchufe monofásico de 120/240 V y 50 A (NEMA 14-50P). Para modelos Bobcat, Trailblazer y Big Blue.
165963 Enchufe trifásico de 480 V y 30 A (NEMA L16-30P). Para Bobcat trifásica.
254140 Enchufe trifásico de 240 V y 50 A (NEMA L15-50P). Para Big Blue 500 Pro/serie 600/serie 800.

Cubiertas de protección



Se muestran las cubiertas de protección (300919) y (195301).

Cubiertas de protección

Las cubiertas resistentes al agua y al enmohecimiento para servicio pesado protegen y mantienen el acabado de la soldadora.

- 301245** Para Fusion y Blue Star.
- 301475** Para Bobcat 200 Air Pak a gas **sin** tren rodante.
- 301476** Para Bobcat 200 Air Pak a gas **con** tren rodante.
- 301531** Para Bobcat 200 Air Pak diésel **sin** tren rodante.
- 301532** Para Bobcat 200 Air Pak diésel **con** tren rodante.
- 300919** Para máquinas Bobcat y Trailblazer a gas (excepto Air Pak) **sin** armazón de protección ni tren rodante.
- 300920** Para máquinas Bobcat y Trailblazer a gas (excepto Air Pack) **con** armazón de protección o tren rodante.
- 301099** Para máquinas Bobcat 260 y Trailblazer 325 diésel **sin** armazón de protección ni tren rodante.
- 300379** Para Trailblazer 302 Air Pak.
- 195301** Para Big Blue 400 Pro/400 PipePro/450 Duo CST.
- 301495** Para Big Blue 500 Pro/600 Pro con Kubota.
- 301113** Para Big Blue 600 Air Pak/serie 800 con Deutz.

Kit de panel de salida remota



Kit de panel de salida remota 951850
Para modelos Bobcat, Trailblazer y Big Blue (excepto 450 Duo CST). El kit permite ubicar los paneles de salida del soldador/generador en el punto de uso para que no tenga que subirse al camión tan a menudo para realizar las conexiones.

Remolques

Consulte el documento AY/20.0



Remolque HWY-Mid Frame 301438

Para Bobcat, Trailblazer y Big Blue 400 Pro/400 PipePro/450 Duo CST. Un remolque para la carretera con 1424 lb (646 kg) de capacidad con bastidor de tubería de acero soldado, eje para servicio pesado con cojinetes de rodillo y suspensión de muelle de lámina flexible. Incluye soporte para gato, defensas, luces y enganche doble con enganche de bola de 2 pulg. (50 mm) y ojal de 3 pulg. (76 mm).

Remolque HWY-225 301338

Para modelos Big Blue. Un remolque para la carretera con 2700 lb (1225 kg) de capacidad con bastidor de tubería de acero soldado, eje para servicio pesado con cojinetes de rodillo y suspensión de muelle de lámina flexible. Incluye soporte para gato, defensas, luces y enganche doble con enganche de bola de 2 pulg. (50 mm) y ojal de 3 pulg. (76 mm).

Remolque todoterreno con dirección de cuatro ruedas 4 West 042801

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

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

Accesorios para remolques

Kit de defensas 301439

Para HWY-Mid Frame y HWY-225. Defensas de repuesto.

Enganche doble 301441

Para HWY-Mid Frame y HWY-225. Combinación de bola de enganche de 2 pulg. (50 mm) y ojal de 3 pulg. (76 mm) en un conjunto reversible.



Árbol de cables 043826

Para HWY-Mid Frame y HWY-225. Ofrece un lugar cómodo para envolver los cables de soldadura y los cables de extensión.



Soporte para documentos/extintor de incendios 2 en 1 301236

Para HWY-Mid Frame y HWY-225. Almacena documentos y sostiene un extintor de incendios de 5 lb.

Nota: Se muestra el soporte montado en un remolque. El extintor de incendios no está incluido.



Modelo	Peso bruto nominal del eje	Peso bruto nominal del vehículo	Carga neta	Altura de la plataforma	Despeje del suelo	Distancia entre ejes (entre centros de los neumáticos)	Neumáticos estándar (capacidad nominal estándar o capacidad de tamaño P)	Dimensiones	Peso neto
HWY-Mid Frame	1605 lb (728 kg)	1424 lb (646 kg)	1424 lb (646 kg)	19,5 pulg. (495 mm)	8 pulg. (203 mm)	46 pulg. (1,168 mm)	ST175/80D-13 rango de carga C	Longitud: 101 pulg. (2,565 mm) Ancho: 55 pulg. (1,397 mm)*	181 lb (82 kg)
HWY-225	3500 lb (1588 kg)	2999 lb (1360 kg)	2700 lb (1225 kg)	19 pulg. (483 mm)	7,5 pulg. (191 mm)	50 pulg. (1,270 mm)	ST175/80R-13 rango de carga D	Longitud: 105,5 pulg. (2,680 mm) Ancho: 56,5 pulg. (1,435 mm)*	280 lb (127 kg)
4 West	2000 lb/eje (907 kg/eje)	3000 lb (1361 kg)	2550 lb (1157 kg)	21,25 pulg. (540 mm)	8 pulg. (203 mm)	55,25 pulg. (1,403 mm)	B78-13	Longitud: 91 pulg. (2311 mm)** Ancho: 61,25 pulg. (1,556 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 hacer una demostración de los equipos de soldadura a los clientes.

Accesorios para MIG

Kits de accesorios para máquinas y antorchas



Se muestra un kit MIG con conectores Dinse para alimentador de alambre simple.

Kit industrial MIG 4/0 (con terminales)

300390 Para alimentador de alambre simple.

300957 Para alimentador de alambre doble.

Compuesto por regulador de caudalímetro con 10 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 alimentador de alambre simple.

300956 Para alimentador de alambre doble. Igual que el anterior, excepto que los cables de trabajo y de soldadura tienen un conector estilo Dinse en un extremo en lugar de un terminal.

Kits de consumibles para antorcha MIGmatic™ M-Series

234607 alambre de 0,023 pulg. (0,6 mm)

234608 alambre de 0,030 pulg. (0,8 mm)

234609 alambre de 0,035 pulg. (0,9 mm)

Para antorchas M-100/M-150. Los kits incluyen 10 puntas de contacto, 1 adaptador de punta, 1 boquilla estándar y una caja de almacenamiento de consumibles.

Cubiertas de protección



301262

Para Millermatic 141/211 y Multimatic 215.



301524

Para Multimatic 220 CA/CC.



301521

Para Millermatic 255 y Multimatic 235/255. Incluye bolsillo lateral.



195142

Para Millermatic 252/350P/350P Aluminum y Syncrowave 210. Incluye bolsillo lateral.

Accesorios para cortadoras de plasma

Kits de automatización



Se muestra el kit de automatización Spectrum 875 Auto-Line.

Kits de automatización para Spectrum 875 y 875 Auto-Line

301156 Para Spectrum 875.

301157 Para Spectrum 875 Auto-Line.

Actualiza los paquetes de antorcha de mano para incorporar capacidades de antorcha en máquina. Kit de automatización para Spectrum 875 Auto-Line (**301157**) Incluye un control remoto colgante para el encendido y el apagado manual. Las antorchas en máquina NO se incluyen en los kits y deben pedirse por separado.

Cables y cubiertas para cables



Cable de trabajo flexible

234838 20 pies (6,1 m)

234930 50 pies (15,2 m)

Cable de trabajo con conexión rápida y pinza para servicio pesado.



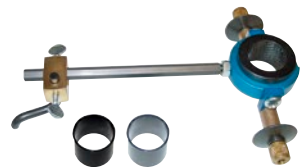
Cubiertas para cables

239642 20 pies (6,1 m)

231867 25 pies (7,6 m)

231868 50 pies (15,2 m)

Guías para corte



Guías para corte en círculo con plasma **253055**

Para antorchas XT30/XT40/XT60. Corte líneas rectas o círculos de hasta 12 pulgadas de diámetro.



Base de pivote de succión/magnética **195979**

Agregue esta base a la guía de corte para sujetarla convenientemente a todas las superficies planas. El brazo extendido es para orificios de hasta 30 pulgadas de diámetro.



Guía de rodillo de tope de plasma **253054**

Ayuda a mantener la distancia recomendada del arco para maximizar el rendimiento de corte y aumentar la vida útil de la punta.

Filtros



Kit de filtro de aire en línea **228926**

Para Spectrum 375 X-TREME/625 X-TREME/875/875 Auto-Line. Se monta en la parte posterior de la cortadora de plasma. Incluye conectores de desconexión rápida NPT de 1/4 pulgadas macho y hembra, y una manguera para facilitar la conexión y desconexión. 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. Puede montarse en la cortadora de plasma o en la pared. Instálelo lo más cerca posible del punto de consumo de aire. El elemento de filtro reemplazable (**212771**) filtra partículas de hasta un micrón para eliminar hasta el 99,9 % de agua, suciedad y aceite.

Enchufes y cordones

Enchufes MVP™



219258

Para cable de alimentación 6-50P (230/240 V, 50 A).



219261

Para cable de alimentación 5-15P (115/120 V, 15 A).



219259

Para cable de alimentación 5-20P (115/120 V, 20 A).

Para Spectrum 375 X-TREME, Millermatic 211, Multimatic 200/215/220 CA/CC, Thunderbolt 160, Diversion, Syncrowave 210 y Fusion. Permite conectar la máquina a tomacorrientes de 115/120 voltios o 230/240 voltios sin herramientas; solo escoja el enchufe compatible con el tomacorriente.

Adaptadores MVP™



Tomacorriente hembra

254328

Para conexión a un tomacorriente de 6-50P (240 V, 50 A).



254330

Para conexión a un tomacorriente de 5-15P (120 V, 15 A).



254331

Para conexión a un tomacorriente de 5-20P (120 V, 20 A).

Para Spectrum 625 X-TREME. Permite conectar la máquina a tomacorrientes de 120 o 240 V sin herramientas; solo escoja el cordón adaptador compatible con el tomacorriente.



Tomacorriente hembra

Cordón adaptador de potencia plena **300517**

NEMA 14-50P a NEMA 6-50R. Adapta el enchufe de 120/240 V del motor al enchufe común de Millermatic y Spectrum de 240 V.

Cordón de extensión de 230 V **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.

Funda de protección



X-CASE **300184**

Para Spectrum 375 X-TREME/625 X-TREME.

Antorchas

Consulte a su distribuidor de Miller para obtener información completa sobre las siguientes antorchas de plasma XT y sus consumibles:



Antorchas de mano para cortadoras de plasma Spectrum

Para Spectrum 375 X-TREME

249949 12 pies (3,7 m) XT30

Para Spectrum 625 X-TREME

260633 12 pies (3,7 m) XT40

260635 20 pies (6,1 m) XT40

Para Spectrum 875 y 875 Auto-Line

249953 20 pies (6,1 m) XT60

249954 50 pies (15,2 m) XT60



Antorchas en máquina para cortadoras de plasma Spectrum 875 y 875 Auto-Line

249955 25 pies (7,6 m) de cuerpo largo XT60M

249956 50 pies (15,2 m) de cuerpo largo XT60M

257464 25 pies (7,6 m) de cuerpo corto XT60M

263952 50 pies (15,2 m) de cuerpo corto XT60M



Cada kit de consumibles incluye una caja de almacenamiento.

Kits de consumibles para antorcha de plasma

253520 Para antorcha XT30. Incluye 5 electrodos, 5 puntas, 1 anillo giratorio, 1 boquilla de protección, 1 junta tórica y grasa de silicona.

253521 Para antorcha XT40. Incluye 5 electrodos, 5 puntas de 40 A, 3 puntas de 30 A, 1 protector de arrastre de 40 A, 2 protectores de arrastre de 30 A, 1 deflector, 1 junta tórica, 1 anillo giratorio, 1 boquilla de protección, 1 punta de medidor de 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.

Control selector de proceso/interruptor de polaridad



Control selector de proceso 042872

Para fuente de alimentación para soldadura de CC, CV o CC/CV. Ofrece un método fácil para cambiar el proceso de soldadura.

Para uso además con alimentadores de alambre dobles o cualquier aplicación en la que se requiera aislamiento eléctrico y/o inversión de polaridad de la corriente de soldadura. Ambas funciones se pueden usar simultáneamente.

Controles remotos

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



Control de mano PRHC-14 195511
Para todas las fuentes de alimentación de estado sólido posteriores al número de serie JK674521. El control de corriente o voltaje completo lleva 120 V de energía GFCI al área de trabajo en un único cordón. Se aloja en un estuche duradero y liviano de aluminio, e incluye un cordón de 125 pies (38 m) con enchufes.

Kits de accesorios para soldadura convencional con electrodos



Juegos de cables para soldadura convencional con electrodos n.º 2

195196 15 pies (4,6 m)
300836 50 pies (15 m)

Consiste en un cable de electrodo de 15 o 50 pies con soporte y un cable de trabajo con pinza. 200 A, ciclo de trabajo del 100%.



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 2/0 de 50 o 100 pies con soporte y un cable de trabajo de 50 pies con pinza. Ciclo de trabajo del 100%.



Cables de soldadura

195457 Cable 2/0 con soporte para electrodo, 400 A
195458 Cable 2/0 con pinza de masa, 400 A
A301387 Cable 1/0 con soporte para electrodo, 250 A
Consiste en un espárrago/adaptador Tweco® y un cable de soldadura de 10 pies (3 m) con un conector macho Tweco y un soporte para electrodos o una pinza de masa.



Extensiones de cable de soldadura 2/0

195456 50 pies (15 m)
195455 100 pies (30 m)

Extiende los cables de soldadura (**195457**, **195458** y **301387**).

Accesorios para arco sumergido

Cables



Cables de control SubArc

260622030 30 pies (9,1 m)
260622050 50 pies (15 m)
260622060 60 pies (18,3 m)
260622080 80 pies (24,4 m)
260622100 100 pies (30,5 m)
260622120 120 pies (36,6 m)
260622200 200 pies (61,0 m)

Cable entre la interfaz de SubArc o el control de motor y la fuente de energía.



Cables de extensión de tolva de fundente

260623010 10 pies (3 m)
260623025 25 pies (7,6 m)
260623065 65 pies (19,8 m)

Cable entre la interfaz de SubArc o el control de motor y la tolva de fundente.



Cables de extensión del motor

254232005 5 pies (1,5 m)
254232010 10 pies (3 m)
254232025 25 pies (7,6 m)
254232065 65 pies (19,8 m)

Cable entre la interfaz de SubArc o el control de motor y el motor de accionamiento.



Cables para motor/control Continuum

263368015 15 pies (4,6 m)
263368025 25 pies (7,6 m)
263368050 50 pies (15 m)
263368080 80 pies (24,4 m)
263368100 100 pies (30,5 m)

Cable entre el control de motor SubArc y el control remoto de mano SubArc.



Cable paralelo SubArc

260775015 15 pies (4,6 m)



Cable en tándem SubArc

260878015 15 pies (4,6 m)

Accesorios para antorchas

Extensiones para el cuerpo de la antorcha OBT 600

043967 1 pulg. (25,4 mm)
043969 2 pulg. (50,8 mm)
043973 4 pulg. (101,6 mm)
043975 6 pulg. (152,4 mm)

Extensión para el cuerpo de la antorcha OBT 1200 043981

Longitud total con la extensión de 9 pulg. (228,6 mm). La longitud real de la extensión es de 8,5 pulg. (215,9 mm).

Puntas de contacto para antorchas

OBT 600	OBT 1200	Tamaño del alambre
192700	192141	1/16 pulg. (1,6 mm)
192701	199026	5/64 pulg. (2,0 mm)
192702	192142	3/32 pulg. (2,4 mm)
192703	200771	7/64 pulg. (2,8 mm)
192704	192143	1/8 pulg. (3,2 mm)
192705	192144	5/32 pulg. (4,0 mm)

Puntas de contacto p/antorcha p/alambre doble de 1200 A

264595 3/64 pulg. (1,2 mm)
264596 1/16 pulg. (1,6 mm)
264597 5/64 pulg. (2,0 mm)
264588 3/32 pulg. (2,4 mm)

Accesorios para el conjunto de accionamiento de alambre

Rodillos de accionamiento

132955 1/16 pulg. (1,6 mm)
132960 5/64 pulg. (2,0 mm)
132961 3/32 pulg. (2,4 mm)
132962 7/64 pulg. (2,8 mm)
132963 1/8 pulg. (3,2 mm)
193700 5/32 pulg. (4,0 mm)



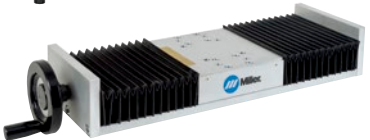
Enderezador de alambre único 199733

Para antorchas de alambre único OBT 600 y OBT 1200. Para alambre de 1/165/32 pulg. (1,6-4,0 mm).



Enderezador p/alambre doble 301160

Solo para antorcha de alambre doble de 1200 A. Ajuste único.



Deslizador único manual 301137

Ofrece un movimiento suave y preciso de los cabezales de soldadura. Permite el ajuste del avance en 7,87 pulgadas (200 mm) con capacidad de carga de 220 libras (100 kg) a 1,64 pies (500 mm). **No se recomienda para tándem.**



Bobinadora de alambre 108008

Admite una bobina de alambre de 60 lb (27 kg). Requiere el conjunto de soporte de carrete (**119438**).

Accesorios para TIG

Kits



Se muestra una antorcha A-200 con kit RCCS-14.

Kit para contratista

301309 Antorcha A-150 con pedal RFCS-14 HD
301311 Antorcha A-150 con control táctil RCCS-14
301549 Antorcha A-200 con pedal RFCS-14 HD
301550 Antorcha A-200 con control táctil RCCS-14
 Para Maxstar 210/280 y Dynasty 210/280. El kit todo en uno de soldadura TIG/soldadura convencional con electrodos viene con antorcha Weldcraft™ A-150 O antorcha TIG A-200, control de pie RFCS-14 HD O control táctil RCCS-14, soporte para electrodos de 200 A y pinza de masa de 300 A con cables de 15 pies (4,6 m), regulador 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 contratista Multimatic 215.

(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.



pie RFCS-14 HD, cordón adaptador de 10 a 14 clavijas, regulador de medidor de flujo con manguera de gas de 5 pies (1,5 m) y kit de accesorios para antorchas AK3C.



Se muestra el kit de antorcha W-280.

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 Syncrowave 300/400, Maxstar (excepto modelos 161) y Dynasty. El kit viene con antorcha TIG de 25 pies (7,6 m) con conector estilo Dinse (traba a rosca en el kit de 400 A), cubierta para cable de antorcha, pinza de masa con cable de 15 pies (4,6 m) [cable de 12 pies (3,7 m) en el kit de 400 A], regulador de caudalímetro con manguera de gas y kit de accesorios para lentes de gas.

Cubiertas/estuches de protección



X-CASE 301429
 Para modelos Maxstar 161.



Se muestran las cubiertas de protección (300579) y (301382).

300579 Para Diversion.
195142 Para Syncrowave 210.
301381 Para Maxstar 210.
301382 Para Maxstar 280 y Dynasty 210/280.

Controles remotos



Cable adaptador de 14 clavijas a 6 clavijas 300507
 Para Multimatic 200 y Maxstar 161 STL/STH. El cordón de 12 pulgadas (305 mm) adapta el control de pie o el control táctil de 14 clavijas Miller® a un enchufe de 6 clavijas.



Cordón adaptador de 10 a 14 clavijas 301545
 Para Multimatic 235/255.

Permite el uso de controles remotos para TIG estándar de 14 clavijas con Multimatic 235 o Multimatic 255.



RCC-6M (enchufe de 6 clavijas)
301118 Cordón de 13,25 pies (4 m) con enchufe
 Para Multimatic 200 y Maxstar STL/STH 161.

RCC-14 (enchufe de 14 clavijas)
151086 Cordón de 26,5 pies (8 m) con enchufe

El control de corriente/contactador táctil con movimiento rotativo este/oeste se conecta con la antorcha TIG mediante dos sujetadores de gancho y bucle. Ideal para producción o para contratistas que necesitan una puesta en marcha rápida.



RCCS-6M (enchufe de 6 clavijas)
195184 Cordón de 13,25 pies (4 m) con enchufe
195503 Cordón de 26,5 pies (8 m) con enchufe
 Para Multimatic 200 y Maxstar 161 STL/STH.

RCCS-RJ45
301146 Cordón de 13,25 pies (4 m) con enchufe
 Para Multimatic 215 y Diversion.

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. Ideal para aplicaciones que requieren un control de amperaje más preciso.



RFCS-RJ45 300432
 Para Multimatic 215 y Diversion. Control de corriente/contactador mediante pedal. Incluye cordón de 14 pies (4,3 m) con enchufe.



RFCS-6M HD (enchufe con 6 clavijas)
195183 Cordón de 13,25 pies (4 m) con enchufe
195504 Cordón de 20 pies (6 m) con enchufe
 Para Multimatic 200 y Maxstar 161 STL/STH.

RFCS-14 HD (enchufe de 14 clavijas)
194744 Cordón de 20 pies (6 m) con enchufe
 El control de corriente/contactador con pedal para servicio pesado ofrece una mayor estabilidad y durabilidad de base más grande y cordón más pesado. El cordón reconfigurable puede salir de la parte delantera, posterior o lateral del pedal para mayor flexibilidad.



RHC-14 (enchufe de 14 clavijas)
242211020 Cordón de 20 pies (6 m) con enchufe
242211100 Cordón de 100 pies (30,5 m) con enchufe
 Control miniatura en mano de corriente/contactador.
 Dimensiones: 4 x 4 x 3.25 pulg. (102 x 102 x 82 mm).



RMLS-14 (enchufe de 14 clavijas) **129337**
 Interruptor basculante de contacto momentáneo y mantenido para el control del 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 repetitivas de encendido y apagado. Incluye cordón de 26,5 pies (8 m) con enchufe.



RPBS-14 (enchufe de 14 clavijas) **300666**
 Se conecta a la antorcha TIG para iniciar y detener remotamente el proceso de soldadura TIG. Incluye cordón de 25 pies (7,6 m) con enchufe.

Controles remotos inalámbricos

de pie y de mano Consulte los documentos AY/6.5 (de pie) y AY/6.6 (de mano)

Aumentan la productividad, ahorran dinero, mejoran la seguridad y son fáciles de usar.



Receptor inalámbrico de 14 clavijas (incluido en ambos sistemas)

Control de pie inalámbrico

Control de mano inalámbrico

Control de pie

El control de pie está diseñado específicamente para soldaduras TIG en aplicaciones de producción, fabricación y plantas fabriles. Este control permite que el operario ajuste el amperaje en el punto de uso sin las limitaciones del cordón remoto.

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

Las almohadillas Easy-Glide Wear Pad™ 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 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 vincularse de manera rápida y fácil con cualquier otro receptor inalámbrico Miller® de 14 clavijas. El control se programa cuando se compra con el receptor.

Control de mano

El control de mano está diseñado para soldadura convencional con electrodos, TIG, MIG y con núcleo fundente. Permite que el operario ajuste los parámetros para distintas configuraciones de uniones, electrodos, y tamaños y tipos de alambre en el punto de uso en lugar de regresar a la máquina.

Permite ajustar los parámetros hasta a 300 pies de distancia de la máquina de soldar sin caminar hasta ella.

Mejora la calidad de soldadura. Los operarios pueden ajustar sus máquinas para optimizar los parámetros según diferentes configuraciones de uniones, electrodos, y tipos y tamaños de alambre.

Los botones Smart Touch™ permiten realizar ajustes rápidos y precisos en los parámetros de la máquina.

La pantalla del medidor digital permite predefinir el porcentaje de la salida de la máquina antes de soldar, así como ver el amperaje y el voltaje durante la soldadura.

Industrial ●

Procesos

- TIG (GTAW) ▪ TIG pulsado (GTAW-P)
- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)^{1,2} ▪ MIG (GMAW)^{1,2}
- Núcleo fundente (FCAW)^{1,2}

¹Solo con control manual inalámbrico.

²Solo c/alimentador c/detección de voltaje.

Incluye

- Transmisor de control de pie inalámbrico (300429) 0 control de mano (300430)
- Receptor inalámbrico de 14 clavijas (300722)
- Caja de batería (249297)
- Tres baterías AA
- Cuatro almohadillas Easy-Glide Wear Pad™ (solo para el control de pie) (se venden individualmente, 248274)
- Gancho para cinturón (solo para control de mano) (249233)

Fuentes de alimentación sugeridas



Busque el icono precedente en este catálogo: significa compatibilidad con un control remoto inalámbrico.

Modelo/número de pieza	Componente	Alimentación	Duración de la batería	Rango nominal*	Temperatura	Radiofrecuencia	Potencia de RF	Antena	Dimensiones	Peso
Sistema de control de pie inalámbrico (300429)	Control de pie (transmisor)	Tres baterías AA	250 horas	90 pies (27,4 m)	-13° a +158°F (-25° a +70°C)	2,4 Ghz (banda ISM)	<3 mW	Interna	Altura: 6 pulg. (152 mm) Ancho: 5,75 pulg. (146 mm) Profundidad: 11,5 pulg. (292 mm)	3 lb (1,4 kg) c/baterías
Sistema de control de mano inalámbrico (300430)	Control de mano (transmisor)	Tres baterías AA	250 horas	300 pies (91 m)					Altura: 5 pulg. (127 mm) Ancho: 2,75 pulg. (70 mm) Profundidad: 1,375 pulg. (35 mm)	0,6 lb (0,27 kg) c/baterías

Accesorios para TIG (continuación)

Conectores para cables de antorchas y soldadura

Conectores para antorchas TIG (GTAW) refrigeradas por aire



273483^{1,2}
Para Multimatic 200/215/220 y Maxstar 161. Paso de gas estilo Dinse de 25 mm (pequeño) para antorchas refrigeradas por aire de una pieza.



194723 A-200 (WP26)
194722² Todos los demás
Para Syncrowave 210. Paso de gas estilo Dinse de 50 mm para antorchas refrigeradas por aire de una pieza.



195379 A-200 (WP26)
195378² Todos los demás
Para Multimatic 255, CST, Syncrowave 300/400, Maxstar 210/280/400 y Dynasty 210/280/400. Estilo Dinse de 50 mm para antorchas refrigeradas por aire de una pieza.

Conectores para antorchas TIG (GTAW) refrigeradas con agua



Paso de flujo estilo Dinse de 50 mm **195380**
Para Syncrowave 210.
Se usa con todas las antorchas Weldcraft™ refrigeradas con agua.



Estilo Dinse de 50 mm con línea de retorno de agua **195377**
Para Syncrowave 300/400, Maxstar 210/280/400 y Dynasty 210/280/400.
Se usa con todas las antorchas Weldcraft™ refrigeradas con agua.



Estilo traba roscada de 50 mm **225028**
Para Maxstar/Dynasty 800.
Se usa con todas las antorchas Weldcraft™ refrigeradas con agua.



Conectores de cable de soldadura estilo traba roscada **225029**
Para Maxstar/Dynasty 800.
Contiene dos conectores macho que aceptan cables tamaño n.º 1/0 a n.º 4/0 AWG.

¹Excepto las antorchas A-200 (WP26). ²Las antorchas A-80 (WP24) requieren el adaptador 24-5.

Accesorios para alimentadores de alambre

Cables de extensión (14 clavijas)

Cables de 8 conductores

- 242208025** 25 pies (7,6 m)
- 242208050** 50 pies (15 m)
- 242208080** 80 pies (24,4 m)

Para alimentadores SuitCase 12RC, alimentadores serie 20 y serie 70 (excepto MPA Plus). Para controles remotos de 14 clavijas y alimentadores de alambre de 24 VCA. Enchufe de 14 clavijas a tomacorriente de 14 clavijas. No se emplea en alimentadoras XR de 115 voltios.

Cables de 11 conductores

- 247831025** 25 pies (7,6 m)
- 247831050** 50 pies (15 m)
- 247831080** 80 pies (24,4 m)

Para alimentadores XR-AlumaFeed y MPA Plus. Once conductores para respaldar el control de contactor y el control de voltaje remoto en todas las fuentes de alimentación de voltaje constante (CV) electrónicas de 14 clavijas Miller®. Otras funciones al usar las fuentes de alimentación AlumaPower Mpa, Invision Mpa o XMT MPA son el MIG pulsado sinérgico, la selección de proceso remoto y las capacidades de selección lateral.

Cables de 14 conductores

- 242205025** 25 pies (7,6 m)
- 242205050** 50 pies (15 m)

Para controles de soldadura HDC y WC-115. 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 o 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 (3 m) con conexiones

Hubbell para fuentes de alimentación de estilos anteriores. También puede utilizarse con fuentes de alimentación de la competencia que requieren un cerramiento de contacto para el control del contactor.

Cordón de extensión PSA-2 047813

El cordón de 25 pies (7,6 m) extiende el cordón de 10 pies (3 m) suministrado con el control PSA-2 (conexión de 4 a 4 clavijas).

Adaptador para carrete

047141

Para usar con carretes de alambre con blindaje propio de 14 lb (6,4 kg) Hobart o Lincoln.

Controles y kits para antorchas portacarrete

Para obtener más información sobre SGA 100 y SGA 100C, consulte el documento M/1.5.



SGA 100 043856

Se requiere para conectar la antorcha portacarrete Spoolmate 3035 a una máquina Millermatic 141/211. También permite la conexión con 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).

Para obtener más información sobre WC-115A y WC-24, consulte el documento M/1.73 o M/1.76.



Control de soldadura WC-115A

137 546 Sin contactor

137546011 Con contactor Funciona con energía de 115 V y está diseñado principalmente para fuentes de alimentación de CC con corriente constante. También puede usarse con fuentes de alimentación

de voltaje constante (CV) o motores de CC que suministren 115 V. Al usarse con una fuente de corriente constante (CC), el circuito de control funciona en modo de detección de voltaje y, con una fuente de CV, funciona como circuito de velocidad constante. Incluye controles de avance inicial del alambre y aceleración del motor, que garantizan un rendimiento óptimo para el arranque del arco.



Control de soldadura WC-24

137549

Para Spoolmate 200, Spoolmatic y Spoolmatic Pro. Se monta fácilmente en la fuente de alimentación. Diseñado para su uso en fuentes de alimentación Miller® de CV con tomas de 14 clavijas y que suministran 24 VCA.

Kits de manguera y cables de extensión para antorcha portacarrete

132228 25 pies (7,6 m)

132229 50 pies (15 m)

Para Spoolmate 200, Spoolmatic y Spoolmatic Pro. Extiende conectores, etc. entre la antorcha portacarrete y la fuente de alimentación.

Mesa giratoria

146236

Permite que el alimentador gire a medida que el operario cambia de posición de trabajo. Reduce la tensión y el curvado del cable de la antorcha.

Enderezador de alambre



141580 Para alambre de 0,035-0,045 pulg. (0,9-1,1 mm).

141581 Para alambre de 1/16-1/8 pulg. (1,6-3,2 mm).

Para la serie 20 y la serie 70.

Para todas sus necesidades de consumibles y antorchas MIG industriales

Hemos fusionado nuestros catálogos y nuestros sitios web para ofrecer una única fuente para todas sus necesidades de consumibles y antorchas de soldadura MIG semiautomáticas, robóticas y automáticas fijas.

Visítenos en línea hoy en **Tregaskiss.com** para acceder a información del producto, utiliza nuestros configuradores de productos en línea y aprender a sacar más partido a sus aplicaciones de soldadura. Mientras está allí, puede solicitar una copia impresa del nuevo catálogo de antorchas para soldadura MIG y consumibles de Bernard y Tregaskiss o suscribirse a Amperage, nuestro boletín electrónico.



Tregaskiss.com



Miller recommends



Es el lazo que Une



SCIENCE + PEOPLE

Encontrar la solución de metal de relleno correcta para sus necesidades de soldadura es fundamental en una industria que implica hacer el trabajo de manera correcta. Los metales de relleno son más que un componente de la soldadura:

son el lazo que vincula la ciencia con las personas.

Las soluciones correctas. Soluciones para hacer nuestro mundo más seguro. Más dinámicas. Más de lo que *usted* necesita.

Cada día, cada proyecto, cada soldadura es una nueva oportunidad para que Hobart gane y asegure su confianza ayudándole a encontrar el metal de relleno correcto.

Ese tipo de ayuda y la búsqueda de sus soluciones de soldadura son nuestra pasión.

Visite **HobartBrothers.com** para obtener más información.

Encuentre su solución. Hoy.











Índice

Los productos **nuevos** o **mejorados** se muestran en azul.

A Accesorios FILTAIR 4000-12000 . 107	B Bastidores CST 282 51	M Maxstar 161 S 49	S Serie Bobcat 76
Alimentador 12RC SuitCase 18	Bastidores XMT 45	Maxstar 161 STL/STH 53	Serie digital SubArc 86
Alimentadores ArcReach	Big Blue 400 PipePro 82	Maxstar 210 STR 50	Serie Dynasty 210 56
SuitCase 18/47	Big Blue 400 Pro 81	Maxstar 280 Multiprocess 41	Serie Dynasty 280 56
Alimentadores de banco serie . . . 20	Big Blue 450 Duo CST 82	Maxstar 400 58	Serie FILTAIR MWX 104
Alimentadores de banco serie 70 . . 20	Big Blue 500 Pro 83	Maxstar 800 58	Serie FILTAIR SWX 105
Alimentadores Intellx y Swingarc . . 13	Blue Star 185 73	Maxstar serie 210 56	Serie Spectrum 94
Alimentador inteligente	Bobcat 200 Air Pak 75	Maxstar serie 280 56	Serie Trailblazer 78
ArcReach 18/47	C Calentador ArcReach 92	Millermatic 141 7	Serie XMT 42
Antorchas Bernard MIG 25	Calentamiento por	Millermatic 211 7	Sistema AugmentedArc 117
Antorchas BTB MIG 25	inducción ProHeat 90	Millermatic 252 8	Sistema de soldadura AlumaFeed . . 11
Antorchas Dura-Flux 26	Componentes SubArc 87/88	Millermatic 255 9	Sistema de soldadura
Antorchas con extracción	Configuraciones remotas serie 70 . . 22	Millermatic 350P 10	PipeWorx 400 48
de humo 26	Controles remotos	Millermatic 350P Aluminum . . . 10	Sistema de soldadura
Consumibles de soldadura . . 25/26	inalámbricos 80/125	Multimatic 200 37	portátil SubArc 89
Antorchas de empuje y	CST 282 51	Multimatic 215 37	Sistema LiveArc 117
arrastre XR 21/29	D Dimension 650/650 ArcReach . . . 46	Multimatic 220 CA/CC 38	Sistemas Auto-Continuum 16
Antorchas MIG MIGmatic serie M . . 23	Diversion 180 53	Multimatic 235 39	Sistemas Continuum 15
Antorchas MIG serie MDX 24	Dynasty 280 DX Multiprocess . . . 41	Multimatic 255 40	Sistemas Deltaweld
Antorchas portacarrete Spoolmate . . 27	Dynasty 400 58	O OpenBook 116	Sistemas de soldadura
Antorchas portacarrete Spoolmatic . . 28	Dynasty 800 58	R Remolques 121	robótica PerformArc 30
Antorchas TIG serie Weldcraft . . . 59	E Equipos de gas 96	S Seguridad y salud para	Sistemas Invision MPA Plus 14
Antorchas de automatización . . . 66	Antorchas 99	la soldadura 103	Sistemas refrigerantes Coolmate . . 119
Antorchas especializadas 65	Juegos para servicio medio . . 101/102	Accesorios para	Sistemas XMT 350 FieldPro 44
Accesorios para antorchas 67	Juegos para servicio pesado . . 100	cascos 110/111/112	Soldadura convencional con electrodos/
Antorchas refrigeradas con agua . . 63	Mezcladores de gas 102	Gafas de seguridad 112	TIG ArcReach remotos 47
Antorchas refrigeradas por aire . . 60	Reguladores 96/97/98	Guantes 113	Swingarc serie 70 22
Tungsteno 66	F FILTAIR 130 103	Protectores faciales 113	Syncrowave 210 54
Antorchas y periféricos Tregaskiss . . 34	FILTAIR 4000-12000 106	Cascos 110/111	Syncrowave 300 55
Antorchas automáticas fijas . . . 34	FILTAIR Capture 5 104	Protección respiratoria . . 108/109	Syncrowave 400 55
Antorchas robóticas 34	Fusion 160 73	Vestimenta/chaquetas 114	T Thunderbolt 160 49
Consumibles para soldadura . . . 35	I Insight ArcAgent 70/71	Weld-Mask 112	Thunderbolt 210 49
Fresadoras TOUGH GUN TT3 . . . 35	Insight Centerpoint 71	Serie Big Blue 600 83	Tractor de 3 ruedas SubArc 89
ArcStation 30FX/60SX 115	Insight Core 70	Serie Big Blue 800 84	Trailblazer 302 Air Pak 81
Automatización fija Jetline 32			X XMT 450 CC/CV ArcReach 45

WE BUILD™ CONEXIONES

Contenido

INTRODUCCIÓN	Lo nuevo en la línea azul 3 Beneficios de la línea azul 4
	MIG (GMAW) 6
	Alimentadores de alambre 17
	Antorchas MIG 23
	Automatización 30
	Multiproceso 36
	Soldadura convencional con electrodos (SMAW) 49
	TIG (GTAW) 52
	Welding Intelligence™ 69
	Impulsado por motor 72
	Arco sumergido 86
	Calentamiento por inducción 90
	Cortadoras por plasma 93
	Equipos de gas 96
	Seguridad y salud para la soldadura 103
	Estaciones de trabajo 115
	Soluciones de capacitación 116
	Accesorios 118

CONÉCTESE

► Biblioteca en video

Suscríbase a nuestro canal de YouTube para ver vídeos prácticos que le proporcionarán la orientación e inspiración que necesita para abordar aplicaciones y proyectos de soldadura de la vida real.

► Galería de proyectos

Navegue por nuestra extensa galería de proyectos—ya sea que sólo busque inspiración o proyectos con planes específicos para construirlos. Encuentre y comparta proyectos de soldadura para el hogar o el trabajo.

► Proteja su inversión

Registre su producto para obtener actualizaciones y pruebas de propiedad.

► Comentarios sobre el producto

Los comentarios de los clientes pueden ayudarle a decidir qué producto es el mejor para usted. Y después de realizar una compra, publique una reseña para ayudar a otros a hacer una buena elección.

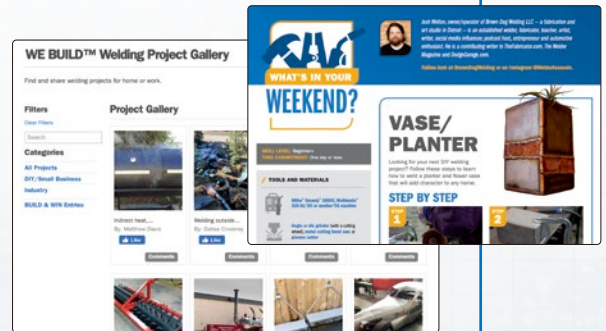
► Boletines informativos

Suscríbase a nuestros boletines por correo electrónico para personas que desean trabajar por su cuenta, profesionales, instructores y especialistas en seguridad.

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.



Distribuido por: