



TM  
WELDS

 **Miller**<sup>®</sup>  
The Power of Blue<sup>®</sup>

*with you*

Catálogo completo de  
la línea de productos  
[MillerWelds.com](http://MillerWelds.com)

**2016**



# WE BUILD™

*with you*



De izquierda a derecha:

Todd Engel  
*Seagrave Fire Apparatus*

Stacy Tucker  
*Detroit Speed*

Clay Adkins II  
*Textron Systems*

Louis Graham  
*Avalon & Tahoe Mfg., Inc.*

## Su talento. Productos Miller®. Juntos podemos construir lo que sea.

Gente trabajadora motivada para obtener logros y con el deseo de crear. Productos de alto rendimiento con durabilidad para servir y un diseño inspirador.

Gente como usted. Productos de Miller. Juntos, lo que hacemos es más que increíble. Porque juntos desarrollamos habilidades. Desarrollamos confianza. Desarrollamos trayectorias profesionales. Construimos nuestro mundo.

Miller y usted. **Juntos, construimos.**

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

Para obtener una lista de precios o encontrar un distribuidor en su localidad, visite nuestro sitio web o llámenos.



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



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

# Lo nuevo del azul

7 Millermatic® 125 Hobby



9 Millermatic® 211



18 Antorcha portacarrete Spoolmate™ 150



23 Continuum™ 350



33 Dimension™ 650 ArcReach™



54 Maxstar® Serie 210  
Dynasty® Serie 210



74 Big Blue® 600 Pro



80 Sistema de soldadura portátil SubArc



95/96 Serie Digital Infinity™  
Caretas de soldadura  
y gafas de seguridad



**Compre con la asistencia y el consejo de expertos**

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

**Compre de manera rápida y cómoda**

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) y conocerá una manera rápida y fácil de comprar productos para soldar en su hogar o taller.



# Ayúdeme a elegir.

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

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

### Procesos de soldadura



#### MIG (GMAW) ★

S SS Ni AL CB

- El proceso más fácil de aprender
- Puede soldar con altas velocidades
- Ofrece un mejor control en metales de poco espesor
- Puede producir soldaduras más limpias, sin escorias
- Se puede emplear el mismo equipo para soldaduras con núcleo fundente

#### MIG pulsado (GMAW-P) ★

S SS Ni AL CB

- Flexibilidad y productividad – puede soldar casi todos los metales en todas las posiciones
- Alambres de mayor diámetro para alcanzar mayores tasas de deposición
- Prácticamente sin salpicaduras
- Suelda metales finos y gruesos



#### Alambre con núcleo fundente (FCAW) ★

S SS

- Trabaja y se adhiere tan bien como con electrodos revestidos en material sucio u oxidado
- Soldadura fuera de posición
- Penetración profunda para soldar grandes espesores
- Mayor velocidad de deposición de metal



#### Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ★★

S SS Ni Cl

- Adecuada para lugares con viento o al aire libre
- Más apropiada para soldar metal sucio u oxidado



#### TIG (GTAW) ★★★

CA AL Mg CC S SS Ni CB Ti

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

#### TIG pulsado (GTAW-P) ★★★

CA AL Mg CC S SS Ni CB Ti

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

### Nivel de habilidad requerido para el proceso

★ Bajo ★★ Moderado ★★★ Alto

### Tipo de metal

S	Acero	AL	Aluminio	Ti	Titanio
SS	Acero inoxidable	Cl	Hierro fundido	Mg	Aleaciones de magnesio
Ni	Aleaciones de níquel	CB	Cobre, Bronce	EC	Todos los conductores de electricidad



#### Soldadura por resistencia ★

S SS Ni

- Soldadora simple, fácil de usar en aplicaciones industriales livianas



#### Arco sumergido (SAW) ★★

S SS

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

### Procesos de corte



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

S SS Ni AL Cl CB Ti Mg EC

- Se utiliza con cualquier metal conductor eléctrico
- Cortes pequeños y precisos
- Pequeña zona afectada por el calor, para evitar deformaciones y daños en la pintura



#### Corte por oxi-combustible ★

S

- Corta aceros con alto contenido de hierro
- No requiere electricidad
- Muy portátil

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



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

CA CB CC S SS AL Cl

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





Consulte también la sección Multiproceso donde encontrará máquinas para soldadura MIG.



## Guía de productos

Página	Clase	MIG	MIG pulsado*	Alambre con núcleo fundente**	CACA	Portabilidad	Metales soldables	Rango de potencia de salida de soldadura	Características especiales	Aplicaciones habituales
7	●	●	●	●		Manija, tren rodante opcional	Acero, inoxidable	30-130 A	Todo en uno, entrada 115 V, Auto-Set™ para alambre macizo de 0,030	Hasta 3/16 pulg. (4,8 mm)*** con alambre autoprotegido, aficionados
8	●	●	●	●			Acero, inoxidable, aluminio	30-140 A	Todo en uno, entrada 120 V, Auto-Set™, Smooth-Start™	Hasta 3/16 pulg. (4,8 mm)*** con alambre autoprotegido mantenimiento/repación, carrocería, aficionados
8	●	●	●	●				30-190 A	Todo en uno, entrada 240 V, Auto-Set™, Smooth-Start™	Hasta 5/16 pulg. (7,94 mm)*** mantenimiento/repación, carrocería, aficionados
9	●	●	●	●				30-230 A	Todo en uno, entrada 120 o 240 V, Auto-Set™, Smooth-Start™	Hasta 3/8 pulg. (9,53 mm)*** mantenimiento/repaciones, carrocería, aficionados
9	●	●	●	●		Tren rodante instalado	Acero, inoxidable, aluminio	30-210 A	Todo en uno, entrada 230 V, Fan-On-Demand™, Gun-On-Demand™	Hasta 3/8 pulg. (9,53 mm)*** fabricaciones, granjas, garajes o talleres automotores
10	●	●	●	●				30-300 A	Todo en uno, menú de temporizadores estándar, función Fan-On-Demand™, admite antorchas MIG de empuje y arrastre o portacarrete	Hasta 1/2 pulg. (12,7 mm)*** producción/fabricación industrial, granjas
10	●	●	●	●				25-400 A	Todo en uno, admite antorchas MIG estándar, de empuje y arrastre o portacarrete, sistema de reparación de aluminio de carrocería disponible (consulte página 15)	Hasta 1/2 pulg. (12,7 mm)*** producción/fabricación industrial, MIG pulsado ideal para láminas de aluminio finas
12	●	●	●	●		Ojal de izado, tren rodante opcional, MIGRunner™	La mayoría de los metales	14-44 V	Estabilizador alto/bajo, eficiencia energética	Fabricación de equipos/automóviles, metalúrgica, construcción, equipos agrícolas
12	●	●	●	●				10-32 V	Pernos de salida p/ materiales específicos, eficiencia energética	Fabricación de equipos/automóviles, metalúrgica, construcción, equipos agrícolas
12	●	●	●	●	1/4"			10-38 V	Pernos de salida p/ materiales específicos, eficiencia energética	Fabricación de equipos/automóviles, metalúrgica, construcción, equipos agrícolas
12	●	●	●	●	3/8"			10-44 V	Pernos de salida p/ materiales específicos, eficiencia energética	Fabricación de equipos/automóviles, metalúrgica, construcción, equipos agrícolas
13	●	●	●	●	1/4"	Manijas, carro opcional, MIGRunner™	La mayoría de los metales	5-425 A 10-38 V	Alumination™ admite antorchas de empuje y arrastre, optimizada con alimentador de alambre 74 MPa Plus	Fabricaciones y producción
13	●	●	●	●	5/16"			15-600 A 10-38 V	Alumination™ admite antorchas de empuje y arrastre, optimizada con alimentador de alambre 74 MPa Plus	Fabricaciones y producción
16	●	●	●	●		Tren rodante instalado	Aluminio	25-400 A	Todo incluido, optimizada para alimentar alambre de aluminio solo con una antorcha de empuje y arrastre o portacarrete	Hasta 1/2 pulg. (12,7 mm)*** producción/fabricación industrial de aluminio, MIG pulsado ideal para láminas de aluminio finas
17	●	●	●	●		Manijas, carro opcional, MIGRunner™	Aluminio	5-425 A 10-38 V	Alimentador ligero Profile Pulse™, puede alejarse hasta 100 pies (33 m) de la soldadora	Producción/fabricación industrial pesada en aluminio, remolques de camiones, construcciones navales
17	●	●	●	●				15-600 A 10-38 V	Alimentador ligero Profile Pulse™, puede alejarse hasta 100 pies (33 m) de la soldadora	Producción/fabricación industrial pesada en aluminio, remolques de camiones, construcciones navales
18	●	●	●	●		Cable de 12 pies (3,65 m) (100) o 20 pies (6,09 m) (150/200/3035)	Acero, inoxidable, aluminio	—	Alambre de 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm), económico, 135 A (100), 150 A (150/3035), 160 A (200)	Fabricación industrial liviana con aluminio
19	●	●	●	●		Cable de 15 o 30 pies (4,57 m o 9,14 m)		—	Alambre de 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm); tubo del cabezal orientable, asiento automático (modelo Pro)	Fabricación pesada en aluminio
20	●	●	●	●		Cable de 15 pies (4,6 m) o 30 pies (9,1 m) (Pistol), o bien 15 pies (4,6 m); 25 pies (7,6 m) o 35 pies (10,6 m) (Pistol-Pro)	Aluminio	—	Alambre de 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm), modelos enfriados por aire y por agua; tubo del cabezal orientable, asiento automático (modelo Pro)	Fabricación industrial pesada en aluminio
20	●	●	●	●		Cable de 25 pies (7,62 m)		—	Alambre de 0,030-3/64 pulg. (0,8-1,2 mm) ligero, refrigerado por aire	Fabricación pesada en aluminio
20	●	●	●	●		Cable de 15 pies (4,6 m); 25 pies (7,6 m) o 35 pies (10,6 m)		—	Alambre de 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm), alto amperaje, modelos enfriados por aire o agua	Fabricación industrial pesada en aluminio
21	●	●	●	●		Manija, carro opcional		—	Alambre de 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm), de empuje y arrastre	Fabricación industrial pesada en aluminio

### Claves de los productos

Clase: ● Industrial liviano ● Industrial ● Industrial pesado Capacidad: ● Diseñado para este proceso ● Apto para este proceso  
 Los productos [Nuevos] o [Mejorados] aparecen en azul. \*Las antorchas y los controles necesitan soldadoras con capacidad de generar pulsos.  
 \*\*Si utiliza alambre autoprotegido en una máquina CC/CV, utilice una salida de soldadura CV. \*\*\*En una única pasada.  
 Si desea obtener más información, consulte la tabla de soluciones para aluminio (página 14) y la tabla de paquetes MIG (página 11).



# Millermatic® 125 Hobby

Consulte el catálogo n.º DC/12.3.



¡NUEVO!



## Capacidad de soldadura

Máx. 3/16 pulg. (4,8 mm)

Acero al carbono

Calibre mín. 24 (0,6 mm)

La función **Auto-Set™** para alambre macizo de 0,030 pulg. (0,762 mm) selecciona los parámetros correctos para el material que se suelda.

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

**El modo manual** permite configurar los parámetros propios del usuario.

**El control con derivaciones de voltaje** permite ajustar fácilmente el voltaje al cambiar los espesores de material.

**El sistema impulsor de fundición de aluminio** con perilla tensora calibrada ofrece una alimentación uniforme, fácil de configurar.

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

**El rodillo de alimentación 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.

**La protección térmica contra sobrecargas** detiene automáticamente la unidad y enciende la **luz de sobretensión** si se excede el ciclo de trabajo o el flujo de aire está obstruido. Se restaura automáticamente cuando la unidad se enfría.

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

Industrial liviano ● CV DC 1 Phase

## Procesos

- MIG (GMAW) • Alambre con núcleo fundente (FCAW)

## Incluye

- Antorcha MIG M-80 de 8 pies (2,4 m) y conjunto de cable
- Cable de masa de 8 pies (2,4 m) con pinza
- Cable de potencia con enchufe
- Rodillo de alimentación 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 c/ núcleo fundente de 0,030/0,035 pulg. (0,8/0,9 mm)
- Regulador de flujo fijo y manguera de gas, dos puntas de 0,030 pulg. (0,8 mm), carrete Hobart® de 0,030 pulg. (0,8 mm) de alambre macizo y medidor de espesor de material (#229 895)

## Accesorios más utilizados

- Tren rodante/portacilindros #301 239 (pág. 106)
- Cubierta protectora #301 333 (pág. 109)

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

Número de pieza (#907 692) (#951 678) con tren rodante/portacilindros	Potencia	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz			Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y diámetros admitidos	Dimensiones de la máquina sola	Peso neto de la máquina sola
				115 V	kVA	kW				
	115 V	30-130	85 A a 18,25 VCC, ciclo de trabajo al 20%	20	2,79	2,65	0-415 pulg./min (0-11 m/min)	Acero sólido 0,023-0,030 pulg. (0,6-0,8 mm) Inoxidable 0,023 pulg. (0,6 mm) Con núcleo fundente 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm)	Alt.: 16,875 pulg. (429 mm) Ancho: 9,875 pulg. (251 mm) Prof.: 12,125 pulg. (308 mm)	49,7 lb (22,5 kg)

# Club de propietarios Miller®



El club de propietarios Miller, creado para soldadores apasionados por lo que hacen, brinda una experiencia personalizada en **Owners.MillerWelds.com**. Ya que la membresía está limitada a los propietarios de equipos Miller, los miembros tienen acceso exclusivo a información preliminar de los productos, consejos sobre soldadura e ideas de proyectos que ayudan al soldador a hacer un gran trabajo.



Inscríbese ya en [Owners.MillerWelds.com](http://Owners.MillerWelds.com)



# Millermatic® 141 y 190

Consulte los catálogos n.º  
DC/12.42 (141) y DC/12.44 (190).



Millermatic 141

Millermatic 190

### Capacidad para soldar acero al carbono

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

### Capacidad para soldar aluminio

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

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



**Solución recomendada para aluminio**  
Spoolmate 100 (#300 371).

La función **Auto-Set™** proporciona automáticamente los ajustes correctos para soldar acero al carbono, mientras que el **control infinito de voltaje** ofrece la flexibilidad para establecer manualmente los parámetros propios del usuario.

- Al ajustar el diámetro del alambre (0,024 o 0,030 pulg. [0,609 o 0,762 mm] de alambre de acero macizo), una luz azul muestra que la función Auto-Set está activada.
- Seleccione el espesor del material que está soldando.
- ¡Comience a soldar con los parámetros exactos que necesita!



El **sistema impulsor de fundición de aluminio en ángulo** con perilla tensora calibrada ofrece una alimentación uniforme, fácil de configurar, con la antorcha MIG incluida de 10 pies (3 m) o la opcional MIG M-150 de 15 pies (4,6 m) (pág. 11).

El **rodillo de alimentación 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.

La **función Auto Spool Gun Detect™** detecta automáticamente el tipo de antorcha conectada, MIG o portacarrete, y elimina la necesidad de un interruptor.

**Smooth-Start™** ofrece un arranque sin interrupciones y sin salpicaduras.

La **protección térmica contra sobrecargas** detiene automáticamente la unidad y enciende la **luz de sobretemperatura** si se excede el ciclo de trabajo o el flujo de aire está obstruido. Se restaura automáticamente cuando la unidad se enfría.

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

### Características adicionales del modelo Millermatic 190

La **tecnología de convertidores CC/CA** combina las mejores características en su clase con la portabilidad de una máquina de 35 libras (15 kg). El arco es totalmente apropiado para variaciones en longitudes y velocidades de desplazamiento.

El **sistema de refrigeración de la soldadora Fan-On-Demand™** funciona solo cuando es necesario, reduciendo el ruido, el consumo de energía y la entrada de suciedad en la máquina.

Industrial liviano ● CV DC 1 Phase

### Procesos

- MIG (GMAW) • Alambre con núcleo fundente (FCAW)

### Incluye

- Antorcha MIG M-100 de 10 pies (3 m) y conjunto de cable (#248 282)
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza
- Cable de alimentación de 6,5 pies (2 m) c/ enchufe
- Rodillo de alimentación 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 c/ núcleo fundente de 0,030/0,035 pulg. (0,8/0,9 mm)



- Regulador/medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla AR/CO<sub>2</sub>, dos puntas de contacto de 0,030 pulg. (0,8 mm), carrete de alambre macizo Hobart® de 0,030 pulg. (0,8 mm), tiras de Velcro p/ cable y medidor de espesor (#229 895)

### Accesorios más utilizados

- Spoolmate™ 100 #300 371 (pág. 18)



- Tren rodante/portacilindros #301 239 (pág. 106)
- Cubierta protectora #301 262 (pág. 109)

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

Modelo/número de pieza	Potencia	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz				Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y diámetros admitidos	Dimensiones de la máquina sola	Peso neto de la máquina sola
				120 V	240 V	kVA	kW				
Millermatic 141 (#907 612) con tren rodante/portacilindros	120 V	30-140	90 A a 18,5 VCC, ciclo de trabajo al 20%	20	–	3,0	2,45	15-360 pulg./min (0,4-9,1 m/min)	Aluminio sólido 0,023-0,030 pulg. (0,6-0,8 mm) Inoxidable 0,023-0,030 pulg. (0,6-0,8 mm) Con núcleo fundente 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm)	Alt.: 12,5 pulg. (318 mm) Ancho: 11,25 pulg. (286 mm)	51 lb (23,1 kg)
Millermatic 190 (#907 613) con tren rodante/portacilindros	240 V	30-190	140 A a 21 VCC, ciclo de trabajo al 40%	–	21	5,0	3,8	60-600 pulg./min (1,5-15,2 m/min)	Acero sólido 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) Inoxidable 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) Con núcleo fundente 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm)	Prof.: 20,5 pulg. (521 mm)	35 lb (15,9 kg)



# Millermatic® 211

Consulte el catálogo n.º DC/12.58.

## Capacidad de soldadura

Máx. 3/8 pulg. (9,5 mm)	Máx. 3/8 pulg. (9,5 mm)
Acero al carbono	Aluminio
Calibre mín. 24 (0,6 mm)	Calibre mín. 18 (1,2 mm)

En la soldadura de aluminio se utilizan antorchas portacarrete opcionales Spoolmate 100 o Spoolmate 150.



¡NUEVO!



El enchufe multivoltaje (MVP™) permite conectarse a tomas de corriente comunes de 120 y 240 V sin utilizar herramientas - simplemente elija el enchufe que se adapte a la toma de corriente y conecte el cable de alimentación.

**Advanced Auto-Set™** ahora incluye cinco combinaciones diferentes de alambre/gas y alambres de 0,024; 0,030 y 0,035 pulg. (0,610 mm; 0,762 mm y 0,889 mm). La soldadora más fácil de usar ahora es más versátil. El modo manual permite que el usuario configure sus propios parámetros mientras realiza trabajos de soldadura.

**La tecnología de convertidores CC/CA** combina las mejores características de arco en su clase con la portabilidad de una máquina de 38 libras (17,2 kg). El arco es totalmente apropiado para variaciones en longitudes y velocidades de desplazamiento.

**El sistema impulsor de fundición de aluminio en ángulo** con perilla tensora calibrada ofrece una alimentación uniforme y fácil de configurar con antorchas MIG de hasta 15 pies (4,6 m).

**El rodillo de alimentación 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.

**La función Auto Spool Gun Detect™** detecta automáticamente el tipo de antorcha conectada, MIG o portacarrete, y elimina la necesidad de un interruptor.

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

**Smooth-Start™** ofrece un arranque sin interrupciones y sin salpicaduras. Es la máquina con mejor arranque de la categoría de máquinas MIG pequeñas.

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

### Soluciones recomendadas para aluminio

Spoolmate 100 (#300 371) o 150 (#301 272).



Número de pieza (#907 614) (#951 603) con tren rodante/portacilindros	Potencia	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz	Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y diámetros admitidos	Dimensiones de la máquina sola	Peso neto de la máquina sola
	120 V	30-130	115 A a 19,8 VCC, ciclo de trabajo al 20%	24,3 — 2,9 2,9	60-600 pulg./min (1,5-15,2 m/min)	Acero sólido 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) Inoxidable 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) Con núcleo fundente 0,030-0,045 pulg. (0,8-1,2 mm)	Alt.: 12,5 pulg. (318 mm) Ancho: 11,25 pulg. (286 mm) Prof.: 20,5 pulg. (521 mm)	38 lb (17,2 kg)
	240 V	30-230	150 A a 21,5 VCC, ciclo de trabajo al 40%	— 16,6 4,0 4,0				

# Millermatic® 212 Auto-Set™

Consulte el catálogo n.º DC/12.46.

## Capacidad de soldadura

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

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



### Solución recomendada para aluminio

Spoolmate 200 (#300 497).

La función **Auto-Set™** facilita y agiliza la configuración. En el modelo Millermatic 212, funciona con alambre de 0,030 y 0,035 pulg. (0,8 y 0,9 mm). Consulte la página 8 para obtener más información.

**Control infinito de voltaje.** Cuando se utiliza en modo manual, ofrece un mayor rango de utilización con un control más fino que una máquina con derivaciones.

**Gun-On-Demand™** Solo debe tirar del gatillo en cualquier antorcha y estará listo para soldar. No se pierde tiempo instalando módulos y utilizando juegos de válvulas de gas.

**Sistema con dos rodillos de alimentación de aluminio para servicio pesado.** El sistema de refrigeración Fan-On-Demand™ solo funciona cuando se necesita reducir el consumo de energía y mantener limpios los componentes internos.

**La soldadura MIG de aluminio** utiliza la antorcha portacarrete opcional Spoolmate™ 200. El control de velocidad de alimentación de alambre de la antorcha permite ahorrar tiempo, ya que se realizan menos viajes a la máquina. También es compatible con antorchas portacarrete Spoolmatic® más industriales.

Número de pieza (#907 405) 200(208)/230 V (#951 177) 200(208)/230 V con Spoolmate 200, regulador, manguera de gas y portacilindros doble	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz	Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y diámetros admitidos	Dimensiones	Peso neto
	30-210	160 A a 24,5 VCC, ciclo de trabajo al 60%	31 28 6,2 5,2	50-700 pulg./min (1,3-17,8 m/min)	Acero sólido 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) Inoxidable 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) Con núcleo fundente 0,030-0,045 pulg. (0,8-1,2 mm)	Alt.: 30 pulg. (762 mm) Ancho: 19 pulg. (483 mm) Prof.: 40 pulg. (1016 mm)	183 lb (83 kg)

Industrial liviano ● CV DC 1 Phase

### Procesos

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

### Incluye

- Antorcha MIG M-100 de 10 pies (3 m) y conjunto de cable (#248 282)
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza
- Cable de alimentación de 6,5 pies (2 m), con enchufes MVP para 120 y 240 V
- Rodillo de alimentación 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 c/ núcleo fundente de 0,030/0,035 pulg. (0,8/0,9 mm)
- Regulador/medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla AR/CO<sub>2</sub>, dos puntas de contacto de 0,030 pulg. (0,8 mm), carrete de alambre macizo Hobart® de 0,030 pulg. (0,8 mm), tiras de Velcro p/ cable y medidor de espesor (#229 895)

### Accesorios más utilizados

- Spoolmate™ 100 #300 371 (pág. 18)
- Spoolmate™ 150 #301 272 (pág. 18)
- Tren rodante/portacilindros #301 239 (pág. 106)
- Cubierta protectora #301 262 (pág. 109)
- Rodillo de alimentación moleteado en V #202 926

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

Industrial liviano ● CV DC 1 Phase

### Procesos

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

### Incluye

- Antorcha M-25, 15 pies (4,5 m), 250 A
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza
- Cable de alimentación de 7 pies (2,1 m) c/ enchufe
- Regulador/medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla AR/CO<sub>2</sub>
- Tren rodante/portacilindros de baja altura instalado en fábrica
- Rodillos reversibles de alimentación de ranura doble de 0,030/0,035 pulg. (0,8/0,9 mm)
- Puntas de contacto de repuesto y medidor de espesor de material (#229 895)

### Accesorios más utilizados

- Spoolmate™ 200 #300 497 (pág. 18)
- Portacilindros bajo doble EZ-Change™ #300 337 (pág. 106)
- Soporte elevado para antorcha y cables #300 335 (pág. 106)
- Cubierta protectora #195 142 (pág. 109)
- Cable adaptador, p/ plena potencia #300 517

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



# Millermatic® 252

Consulte el catálogo n.º DC/12.49.

## Capacidad de soldadura

Máx. 1/2 pulg. (13 mm)



Acero al carbono  
Calibre mín. 22 (0,8 mm)

Máx. 3/8 pulg. (9,5 mm)



Aluminio  
Calibre mín. 14 (1,9 mm)

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



### Solución recomendada para aluminio

Spoolmatic 15A (#195 156) o 30A (#130 831).

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

**Control infinito de voltaje con medidores digitales autocalibrados** que permiten predefinir el voltaje y la velocidad de alimentación del alambre. Garantiza exactitud y obtención de parámetros precisos.

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

Los **temporizadores digitales incorporados** vienen con temporizadores predefinibles de preflujado/postflujado, postquemado, y temporizadores por puntos y diferidos (costuras). Temporizadores independientes para MIG y antorcha portacarrete.

### Sistema con dos rodillos de accionamiento de aluminio para trabajo pesado.

El sistema de refrigeración **Fan-On-Demand™** solo funciona cuando se necesita reducir el consumo de energía y mantener limpios los componentes internos.

**Soldadura superior con aluminio MIG con conexión directa** opcional de antorcha portacarrete Spoolmate™ 200 y Spoolmatic®/Spoolmatic Pro o antorchas XR™ de empuje y arrastre. No es necesario adquirir ni instalar otros módulos.

Industrial ● **CV DC 1**  
Phase

### Procesos

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

### Incluye

- Antorcha M-25, 15 pies (4,5 m), 250 A
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza
- Cable de alimentación de 10 pies (3 m) c/ enchufe en el modelo de 200/230 V
- Solenoide de gas instalado en fábrica
- Regulador/medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla AR/CO<sub>2</sub>
- Tren rodante/portacilindros de baja altura instalado en fábrica
- Rodillos reversibles de alimentación de ranura doble de 0,030/0,035 pulg. (0,8/0,9 mm)
- Puntas de contacto de repuesto

### Accesorios más utilizados

- Antorchas portacarrete Spoolmate™ 200 y Spoolmatic® (págs. 18/19)
- Antorchas de empuje y arrastre refrigeradas por aire XR™ (pág. 20)
- Portacilindros bajo doble EZ-Change™ #300 337 (pág. 106)
- Soporte elevado para antorcha y cables #300 335 (pág. 106)
- Cubierta protectora #195 142 (pág. 109)

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

Modelo/número de pieza	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz					Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y diámetros admitidos	Dimensiones	Peso neto	
			200 V	230 V	460 V	575 V	KVA	KW				
(#907 321) 200(208)/230 V (#951 066*) 200(208)/230 V	30-300	200 A al 28 VCC, ciclo de trabajo al 60%	48	42	—	—	9,5	7,5	50-700 pulg./min (1,3-17,8 m/min)	Acero sólido 0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm) Inoxidable 0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm) Con núcleo fundente 0,030-0,045 pulg. (0,8-1,2 mm)	Alt: 30 pulg. (762 mm) Ancho: 19 pulg. (483 mm) Prof.: 40 pulg. (1016 mm)	205 lb (94 kg)
(#907 322) 230/460/575 V (#951 065*) 230/460/575 V		250 A al 28 VCC, ciclo de trabajo al 40%	—	46	23	18	9,5	7,5				

# Millermatic® 350P

Consulte el catálogo n.º DC/12.51.

## Capacidad de soldadura

Máx. 1/2 pulg. (13 mm)



Acero al carbono  
Calibre mín. 24 (0,6 mm)

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 Aluma-Pro.



### Solución recomendada para aluminio

Antorcha de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro (consulte la página 20).

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

**Control infinito de voltaje con medidores digitales autocalibrados** que permiten predefinir el voltaje y la velocidad de alimentación del alambre. Garantiza exactitud y obtención de parámetros precisos.

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

Los **temporizadores digitales incorporados** vienen con temporizadores predefinibles de preflujado/postflujado y temporizadores por puntos y diferidos independientes para MIG y antorcha de empuje y arrastre.

### Sistema de cuatro rodillos de alimentación de aluminio para trabajo pesado.

El sistema de refrigeración **Fan-On-Demand™** solo funciona cuando se necesita reducir el consumo de energía y mantener limpios los componentes internos.

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

### Procesos

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

### Incluye

- Antorchas BTB de 15 pies (4,5 m) Bernard™ 300 A con consumibles Centerfire™
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza
- Cable de alimentación industrial de 10 pies (3 m), sin enchufe, monofásico o trifásico
- Solenoide de gas instalado en fábrica
- Regulador/medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla AR/CO<sub>2</sub>
- Tren rodante/portacilindros bajo, instalado en fábrica
- Rodillos de alimentación reversibles, con ranura en V de 0,035/0,045 pulg. (0,889 mm/1,14 mm) (pida rodillos con ranura en U para soldadura en aluminio)
- Puntas de contacto de repuesto

### Accesorios más utilizados

- Antorchas portacarrete Spoolmatic® (pág. 19)
- Antorchas de empuje y arrastre refrigeradas por aire XR™ (pág. 20)
- Portacilindros doble #195 299 (pág. 106)
- Cubierta protectora #195 142 (pág. 109)

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

Número de pieza	Potencia	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz					Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y diámetros admitidos	Dimensiones	Peso neto
				200 V	230 V	460 V	KVA	KW				
(#907 300) 200/230/460 V	Trifásica	25-400	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo al 60%	34	30	15	11,6	11,5	Antorcha MIG 50-700 pulg./min (1,3-17,8 m/min)	Acero sólido 0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm) Inoxidable 0,030-0,045 pulg. (0,8-1,2 mm) Aluminio 0,035-0,047 pulg. (0,9-1,2 mm) Núcleo metálico 0,035-0,052 pulg. (0,9-1,3 mm) Con núcleo fundente 0,030-0,052 pulg. (0,8-1,3 mm)	Alt: 34 pulg. (863 mm) Ancho: 19 pulg. (483 mm) Prof.: 41 pulg. (1041 mm)	181 lb (82 kg)
	Monofásica			69	61	30	13,1	11,2	Antorcha de empuje y arrastre/portacarrete opcional 50-800 pulg./min (1,3-20 m/min)			



# Antorchas MIG serie M MIGmatic™

Consulte el catálogo n.º AY/15.0.

El compañero ideal para máquinas MIG todo en uno Miller® o para otros alimentadores de alambre Miller.



La conformación de tres piezas de la boquilla extiende su vida útil, ya que reduce el desgaste y previene el movimiento de la boquilla sobre el adaptador de la punta de contacto.

Las puntas de contactos intercambiables y los forros con una sola bobina ayudan a reducir el inventario de piezas.

El adaptador de latón para las puntas de contacto ayuda a prevenir la corrosión por frotamiento, la adhesión y la remoción de hebras.

El mango en una sola pieza y de alto impacto es casi indestructible y tiene diseño ergonómico.

El prensaestopas con resorte de acero protege al cable de alimentación contra el desgaste y ayuda a prevenir que el forro se deforme y, así, permite una mejor alimentación alambre.

El cuello de ganso con 360 grados de rotación permite que se active el gatillo con un dedo o con el pulgar.

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

**Procesos**

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

**Soldadoras sugeridas**

- Millermatic® 141/190/211 (M-100/M-150) (págs. 8/9)
- Millermatic® 212 Auto-Set™/252 (M-25) (págs. 9/10)
- Multimatic 200 (M-150) (pág. 31)

**Accesorios más utilizados**

- Juegos de consumibles serie M MIGmatic (pág. 109)
  - Para M-100/M-150
    - #234 607 0,023 pulg. (0,6 mm)
    - #234 608 0,030 pulg. (0,8 mm)
    - #234 609 0,035 pulg. (0,9 mm)
  - Para M-25
    - #234 610 0,030 pulg. (0,8 mm)
    - #234 611 0,035 pulg. (0,9 mm)
    - #234 612 0,045 pulg. (1,2 mm)
- Juego de conversión para aluminio #172 136 (pág. 109)

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

Modelo	Número de pieza	Longitud del cable	Salida nominal	Ciclo de trabajo nominal	Medida del alambre estándar	Medida máxima del alambre	Peso neto de la antorcha sola
M-100	#248 282	10 pies (3 m)	100 A	100% con gas CO <sub>2</sub> , 60% con gas combinado	0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm)	0,045 pulg. (1,2 mm)	3,2 lb (1,5 kg)
M-150	#249 039	10 pies (3 m)	150 A	100% con gas CO <sub>2</sub> , 60% con gas combinado	0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm)	0,045 pulg. (1,2 mm)	4,4 lb (2,0 kg)
	#249 040	12 pies (3,7 m)					4,7 lb (2,1 kg)
	#249 041	15 pies (4,6 m)					6,0 lb (2,7 kg)
M-25	#169 594	10 pies (3 m)	250 A	100% con gas CO <sub>2</sub> , 60% con gas combinado	0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm)	3/64 pulg. (1,2 mm)	5,4 lb (2,5 kg)
	#169 596	12 pies (3,7 m)					6,0 lb (2,7 kg)
	#169 598	15 pies (4,6 m)					7,2 lb (3,3 kg)
	#169 599	15 pies (4,6 m)					7,2 lb (3,3 kg)
							0,035-0,045 pulg. (0,9-1,2 mm)

## Paquetes MIG para aplicaciones industriales exigentes

### Rendimiento de la soldadora

		300 A				450 A				650 A		
		CP-302 con 22A (pág. 12)	Deltaweld® 302 con S-74D (pág. 12)	Invision™ 352 MPa c/S-74 MPa Plus (pág. 13)	Access® 300 con alimentador (pág. 22)	Continuum™ 350 con alimentador (pág. 23)	Deltaweld® 452 con S-74D (pág. 12)	Invision™ 450 MPa con S-74 MPa Plus (pág. 13)	Access® 450 con alimentador (pág. 22)	Continuum™ 500 con alimentador (pág. 23)	Deltaweld® 652 con S-74D (pág. 12)	Access® 675 con alimentador (pág. 22)
Material	Acero al carbono	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	Acero inoxidable	○	○	●	●	○	●	●	●	○	●	
	Aluminio		○	●	○	○	●	○	○	○	○	
Espesor del material	Calibre 0,020-0,125 pulg. (0,5 mm-3,17 mm)	●	●	●	○	○	●	○	○	○	○	
	Chapa 0,125-0,375 pulg. (3,175 mm-9,525 mm)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	Placa 0,375-1 pulg. (9,525 mm-25,4 mm)	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●	
	Placas + de 1 pulg. (25,4 mm)					○	○	●	●	●	●	
Medida del alambre	0,030 pulg. (0,8 mm)	●	●	●	○							
	0,035 pulg. (0,9 mm)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	0,045 pulg. y 0,052 pulg. (1,14 mm y 1,32 mm)	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	1/16 pulg. (1,6 mm)	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	
	5/64 pulg. (2,0 mm)				●	●	●	●	●	●	●	
	3/32 pulg. (2,5 mm)					○	○	○	○	●	●	
Proceso	Corto circuito	★★	★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★	★★★★
	Rociado pulsado			★★★★	★★★★	★★★★		★★★★	★★★★	★★★★		★★★★
	Accu-Pulse®				★★★★	★★★★			★★★★	★★★★		★★★★
	RMD®				Opcional ★★★	★★★★			Opcional ★★★	★★★★		Opcional ★★★
	CAC-A			1/4 pulg. (6,35 mm)		1/4 pulg. (6,35 mm)	1/4 pulg. (6,35 mm)	5/16 pulg. (7,94 mm)	1/4 pulg. (6,35 mm)	5/16 pulg. (7,94 mm)	3/8 pulg. (9,53 mm)	3/8 pulg. (9,53 mm)

**Referencias**

Capacidad: ● Diseñado para ○ Capaz de  
Calidad del proceso: ★ Buena ★★ Mejor ★★★ Excelente ★★★★★ Optimizada



## CP-302

Consulte el catálogo n.º DC/13.0.

**Soldadora MIG simple y rentable, diseñada para la manufactura.**



Construya su sistema en nuestro sitio web [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) o consulte los paquetes que se indican a continuación.



Paquete CP-302 MIGRunner (#951 230).

**Sus medidores analógicos de gran tamaño** y fácil lectura muestran los valores preestablecidos y reales del voltaje y del amperaje.

El **conector hembra de 14 patillas** proporciona una conexión rápida y directa con los alimentadores de alambre de Miller®.

**Toma de corriente de 115 V** para herramientas y sistemas de refrigeración.

## Serie Deltaweld®

Consulte el catálogo n.º DC/16.2.

**Estándar industrial para soldadura MIG de uso industrial pesado. Diseñada para operaciones de fabricación, con ciclo de trabajo al 100% que permite más tiempo de arco encendido.**



Paquete Deltaweld 452 MIGRunner (#951 302).

Construya su sistema en nuestro sitio web [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) o consulte los paquetes que se indican a continuación.

**La compensación del voltaje de línea** garantiza un rendimiento de soldadura uniforme, aunque varíe el voltaje del suministro.

**Sistema de refrigeración Fan-On-Demand™** que solo funciona cuando es necesario. Reduce los contaminantes que se atraen a la máquina y el exceso de ruido en las áreas de trabajo.

**Medidores digitales** de fácil lectura, muestran los valores preestablecidos y reales del voltaje y del amperaje.

El **conector hembra de 14 patillas** proporciona una conexión rápida y directa con los alimentadores de alambre Miller®. Capaz de recibir control de voltaje de manera remota.

**Toma de corriente de 115 V** para herramientas y sistemas de refrigeración.

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

**Industrial** ● Modelos 302

**Industrial pesado** ● Modelos 452/652



### Procesos

- MIG (GMAW)
- Con núcleo fundente (FCAW)
- Ranurado de arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (Deltaweld 452: carbonos de 1/4 pulg. [6,35 mm]) (Deltaweld 652: carbonos de 3/8 pulg. [9,53 mm])

### El paquete fijo incluye

- Soldadora
- Alimentador 22A (CP-302) o S-74D (Deltaweld) con rodillos 0,035/0,045 pulg. (0,889 mm/1,14 mm)
- Antorcha BTB Bernard™ de 300 A (CP-302) o antorcha BTB de 400 A (Deltaweld)
- Juego industrial MIG 4/0 compuesto por regulador medidor de flujo con 10 pies (3 m) de manguera de gas, 10 pies (3 m) de cable para soldadura 4/0 con terminales para el alimentador y 15 pies (4,6 m) de cable de masa con pinza en C para 600 A.

### El paquete MIGRunner™ incluye lo anterior más

- Tren rodante y portacilindros estándar instalados en fábrica

### Accesorios más utilizados

- Alimentadores serie 20 (pág. 44)
- Alimentadores serie 70 (pág. 44)
- Antorchas MIG Bernard™ (pág. 47)
- Tren rodante estándar #042 886 (pág. 106)
- Portacilindros estándar #042 887 (pág. 106)
- Juego industrial MIG 4/0 (con terminales) #300 390 (pág. 109)
- Cables de extensión (pág. 114)
  - #242 208 025 25 pies (7,6 m)
  - #242 208 050 50 pies (15 m)
  - #242 208 080 80 pies (24,4 m)

En caso de adquirir componentes por separado, visite nuestro sitio web [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) o consulte con su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

### Modelos/Paquetes

\*Hay más paquetes disponibles – visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte con su distribuidor.



Modelos	N.º de pieza de la soldadora sola	Número de pieza del paquete fijo*	Número de pieza del paquete MIGRunner*
CP-302	(#903 786) 200/230/460 V	(#951 231)	(#951 230)
Deltaweld 302	(#903 376) 200(208)/230/460 V (#903 392) 230/460/575 V	(#951 235) –	(#951 234) (#951 300)
Deltaweld 452	(#903 377) 200(208)/230/460 V (#903 394) 230/460/575 V	(#951 237) (#951 301)	(#951 236) (#951 302)
Deltaweld 652	(#903 396) 230/460/575 V	(#951 239)	(#951 238)

Modelo	Rango de voltaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz	Voltaje en circuito abierto	Dimensiones (incluye ojal de izado y prensaestopas)	Peso neto
CP-302	14–44	300 A al 32 VCC, ciclo de trabajo al 100%	38 33 16,5 – 13,1 12,3	14–44 VCC	Alt.: 30 pulg. (762 mm) Ancho: 23 pulg. (585 mm)	332 lb (151 kg)
Deltaweld 302	10–32	300 A al 32 VCC, ciclo de trabajo al 100%	48 42 21 17 16,9 12,9	Máximo 42 VCC	302 Prof.: 30,5 pulg. (775 mm)	323 lb (147 kg)
Deltaweld 452	10–38	450 A a 38 VCC, ciclo de trabajo al 100%	72 63 32 25 25,1 21,1	Máximo 48 VCC	452/652 Prof.: 38 pulg. (966 mm)	384 lb (174 kg)
Deltaweld 652	10–44	650 A a 44 VCC, ciclo de trabajo al 100%	– 96 48 38 38,2 34,2	Máximo 54 VCC		472 lb (214 kg)



# Sistema Invision™ MPa Plus

Consulte el catálogo n.º DC/23.6.

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



Invision 352 MPa con alimentador S-74 MPa Plus.



Construya su sistema en nuestro sitio web [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) o consulte los paquetes que se indican a continuación.

**Programas integrados para MIG y MIG pulsado** que ajustan automáticamente los parámetros óptimos para una amplia variedad de alambres, facilitando la configuración y el uso.

**MIG pulsado sinérgico.** Según aumenta o disminuye la velocidad del alambre, los parámetros del pulso también aumentan o disminuyen para lograr la cantidad de potencia necesaria y eliminar la necesidad de realizar ajustes adicionales.

La función **Profile Pulse™** ofrece una soldadura con aspecto de TIG con la simplicidad y productividad de la MIG. Logre una apariencia de "pila de monedas" sin manipular la antorcha. La frecuencia Profile Pulse puede cambiarse para aumentar o disminuir el espacio entre el patrón de ondulación para lograr la apariencia de soldadura deseada.



El modelo Invision 352 admite cualquier voltaje de entrada (208-575 V, monofásico o trifásico) sin puentes manuales, lo que ofrece comodidad en cualquier entorno laboral. La solución ideal para suministros eléctricos de mala calidad o poco confiables. *El modelo 450 es un puente manual de 230/460 V o 575 V, solamente trifásico.*

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

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

**Sistema de refrigeración Fan-On-Demand™** que funciona solo cuando es necesario para reducir el ruido, el consumo de energía y la entrada de suciedad en la máquina.

## Industrial pesado

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

### Procesos

- MIG (GMAW)
- Alambre con núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsado (GMAW-P)
- Ranurado de arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (Invision 352: carbonos de 1/4 pulg. [6,35 mm]) (Invision 450: carbonos de 5/16 pulg. [8 mm])

### Opciones optimizadas de alimentación de alambre

- Alimentadores MPa Plus serie 70 (pág. 44)
- Antorchas de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ Plus y XR™-Pistol Plus (pág. 45)
- Swingarc™ serie 70 con caja de control MPa Plus (pág. 46)
- También se dispone de configuraciones de control remoto simples y dobles (pág. 46, para obtener más información, consulte el catálogo n.º DC/23.6)

### Accesorios más utilizados

- Carro MIGRunner™ (solo alimentadores simples) #195 445 (pág. 107)
- Tren rodante y portacilindros #300 408 (pág. 107)
- Coolmate™ 3 #043 007 (pág. 107)
- Juegos industriales MIG 4/0 (pág. 109) #300 405 Con conectores Dinse (solo 352 MPa)
- #300 390 Con terminales (solo 450 MPa)

Compuesto por regulador/medidor de flujo, 10 pies (3 m) de manguera de gas, 10 pies (3 m) de cable de soldadura 4/0 para el alimentador y 15 pies (4,6 m) de cable de masa con pinza en C de 600 A.

- Cables de extensión (pág. 114) #247 831 025 25 pies (7,6 m)
- #247 831 050 50 pies (15 m)
- #247 831 080 80 pies (24,4 m)

En caso de adquirir componentes por separado, visite nuestro sitio web [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) o consulte con su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.



### Solución recomendada para aluminio

Las antorchas exclusivas XR Plus utilizan alimentadores MPa Plus para sincronizar la velocidad de alimentación del alambre de la antorcha y del alimentador. Esto ofrece una alimentación de aluminio y un rendimiento de la soldadura optimizados. Consulte la página 45 para conocer los números de piezas.

## Modelos/Paquetes

\*Hay más paquetes disponibles - visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte con su distribuidor.



N.º de pieza de la soldadora sola	Número de pieza del paquete*	Alimentador serie 70 MPa Plus con antorcha de empuje Bernard™ BTB 400 A y rodillos de accionamiento 0,035/0,045 pulg. (0,88 mm/1,14 mm)	Antorcha MIG de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™	Juego industrial 4/0 p/ MIG	Carro	
Invision 352 MPa (#907 431) 208-575 V (#907 431 001) 208-575 V con alimentación auxiliar	Aluminio	(#951 287) con modelo 352 (#907 431)	S-74 (alimentador de alambre simple con una antorcha)	25 pies (7,6 m), refrigerado por aire	Con conectores Dinse	Carro MIGRunner
		(#951 501) con modelo 352 (#907 431)	D-74 (alimentador de alambre doble con dos antorchas)	25 pies (7,6 m), refrigerado por aire	Con conectores Dinse	Tren rodante y portacilindros
	Acero	(#951 411) con modelo 352 (#907 431)	S-74 (alimentador de alambre simple con una antorcha)	—	Con conectores Dinse	Carro MIGRunner
		(#951 500) con modelo 352 (#907 431)	D-74 (alimentador de alambre doble con dos antorchas)	—	Con conectores Dinse	Tren rodante y portacilindros
Invision 450 MPa (#907 485) 230/460 V con alimentación auxiliar (#907 486) 575 V con alimentación auxiliar	Acero	(#951 499) con modelo 450 (#907 485)	S-74 (alimentador de alambre simple con una antorcha)	—	Con terminales	Carro MIGRunner
		(#951 457) con modelo 450 (#907 485)	D-74 (alimentador de alambre doble con dos antorchas)	—	Con terminales	Tren rodante y portacilindros

Nota: consulte la tabla de comparación de soluciones de aluminio en la página 14.

Modelo	Potencia	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz	KVA	KW	Voltaje máx. de circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
Invision 352 MPa	Trifásica	5-425 A 10-38 V	350 A al 34 VCC, ciclo de trabajo al 60%	40,4 36,1 20,6 17,8 14,1	14,2	13,6	75 VCC	Alt.: 17 pulg. (432 mm) Ancho: 12,5 pulg. (318 mm) Prof.: 24 pulg. (610 mm)	80 lb (36,3 kg)
	Monofásica	5-425 A 10-38 V	300 A al 32 VCC, ciclo de trabajo al 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 al 36,5 VCC; ciclo de trabajo al 100%	— 49,4 — 27,2 23,6	21,6 (23,5 en 575 V)	18,3	90 VCC	Alt.: 17,25 pulg. (438 mm) Ancho: 14,5 pulg. (368 mm) Prof.: 27,125 pulg. (689 mm)	122 lb (55,3 kg)



# Escoja la solución industrial MIG correcta para aluminio

Si desea conocer más soluciones MIG en aluminio, consulte la información sobre las antorchas portacarrete, las de empuje y arrastre, y los controles en las páginas 18-21.

## Sistema de antorchas de empuje y arrastre Millermatic® 350P para aluminio (página 16)



Modelo Millermatic 350P para aluminio con antorcha XR-Aluma-Pro.

Solución rentable MIG/MIG pulsado para trabajo industrial, todo incluido, con interfaz de fácil uso para soldar aluminio sobre material de hasta 1/2 pulg. (12,7 mm) de espesor. Equipada con tren rodante integrado de gran movilidad.

## Sistema de soldado sinérgico de aluminio AlumaFeed® (página 17)



Máquina AlumaPower 450 MPa, alimentador XR-AlumaFeed y antorcha XR-Aluma-Pro.

Solución exclusiva para la soldadura de aluminio en la fabricación de nivel industrial pesado, con características avanzadas que pueden llevar a cabo soldaduras mayores. El ligero alimentador de empuje y arrastre puede trasladarse fácilmente hasta 100 pies (30 m) de distancia de la soldadora.

## Sistema Invision™ MPa Plus (página 13)



Modelos de antorchas Invision 352 MPa y D-74 MPa más alimentador con XR-Aluma-Pro y antorcha BTB Bernard 400 A.

Sistema versátil avanzado para uso industrial pesado utilizado en operaciones de soldadura con aluminio y acero en grandes superficies y en ciclos de trabajo intensos. Cuenta con alimentador de banco de empuje o de empuje y arrastre para poder cambiar fácilmente entre alambres sólidos, de aluminio y tubulares.

<b>Soldadora</b>	Millermatic 350P para aluminio (todo incluido)	AlumaPower™ 350 MPa o 450 MPa	Invision 352 MPa o 450 MPa
<b>Alimentador</b>	Todo incluido – tren rodante integrado con portacilindros fácil de maniobrar de un lugar a otro	Alimentador portátil XR-AlumaFeed p/un alambre – puede trasladarse hasta 100 pies (30 m) de la soldadora	Alimentadores fijos 74 MPa Plus, simples o dobles – pueden montarse hasta 100 pies (30 m) de la soldadora
<b>Voltaje de entrada</b>	Monofásica o trifásica	Monofásica o trifásica (la 450 MPa es solo trifásica)	Monofásica o trifásica (la 450 MPa es solo trifásica)
<b>Salida nominal</b>	300 A, ciclo de trabajo al 60%	350 MPa: 350 A, ciclo de trabajo al 60% 450 MPa: 450 A, ciclo de trabajo al 100%	352 MPa: 350 A, ciclo de trabajo al 60% 450 MPa: 450 A, ciclo de trabajo al 100%
<b>Conexión principal</b>	Auto-Link® – vincula automáticamente la soldadora con el voltaje principal que se está aplicando. Auto-link se utiliza para vincular con 208 o 230 V y es necesario mover manualmente el tablero de vinculación para vincular con 460 V.	350 MPa: Auto-Line™ – permite todo voltaje primario de entrada (208–575 V, monofásico o trifásico, 50 o 60 Hz) sin vinculación manual. También ajusta los picos de voltaje en todo el rango. 450 MPa: 230/460 V vinculación manual o 575 V	352 MPa: Auto-Line™ – permite todo voltaje primario de entrada (208–575 V, monofásico o trifásico, 50 o 60 Hz) sin vinculación manual. También ajusta los picos de voltaje en todo el rango. 450 MPa: 230/460 V vinculación manual o 575 V
<b>Diámetros de alambre de aluminio</b>	0,035–0,047 pulg. (0,9–1,2 mm)	0,035–1/16 pulg. (0,9–1,6 mm)	0,035–1/16 pulg. (0,9–1,6 mm)
<b>Antorchas admitidas</b>	XR-Aluma-Pro™, XR-Aluma-Pro™ Lite o XR™-Pistol	XR-Aluma-Pro™, XR-Aluma-Pro™ Lite o XR™-Pistol	Antorchas XR-Aluma-Pro™ Plus, XR™-Pistol Plus o MIG estándar
<b>Modos MIG</b>			
<b>Profile Pulse™</b>	–	Sí – logra una apariencia de “pila de monedas” rápida y fácilmente sin manipular la antorcha	Sí – logra una apariencia de “pila de monedas” rápida y fácilmente sin manipular la antorcha
<b>MIG pulsado sinérgico</b>	Sí – solo una perilla para cambiar la velocidad de alimentación del alambre y soldar material de diferentes espesores	Sí – solo una perilla para cambiar la velocidad de alimentación del alambre y soldar material de diferentes espesores	Sí – solo una perilla para cambiar la velocidad de alimentación del alambre y soldar material de diferentes espesores
<b>MIG</b>	MIG de transferencia por rociado – para alambres de aluminio	MIG de transferencia por rociado – para alambres de aluminio	MIG convencional – modos para alambres de aluminio, acero y otros
<b>Características</b>			
<b>Programas pulsados integrados</b>	Aluminio	Aluminio	Aluminio, acero, acero inoxidable y otros
<b>Portabilidad</b>	Tren rodante integrado con portacilindros – fácil de maniobrar de un lugar a otro	Alimentador portátil liviano, con manija – puede trasladarse hasta 100 pies (30 m) de la soldadora	Alimentador fijo – puede montarse hasta 100 pies (30 m) de la soldadora
<b>Retención del gatillo</b>	Sí – reduce la fatiga del operario por tener pulsado el gatillo	Sí – reduce la fatiga del operario por tener pulsado el gatillo	Sí – reduce la fatiga del operario por tener pulsado el gatillo
<b>Selección del programa del gatillo</b>	Sí – el operario puede cambiar entre dos condiciones de soldadura predefinidas con solo pulsar el gatillo	Sí – el operario puede cambiar entre dos condiciones de soldadura predefinidas con solo pulsar el gatillo	Sí – el operario puede cambiar entre dos condiciones de soldadura predefinidas con solo pulsar el gatillo
<b>Bloqueo del programa</b>	–	Sí – evita cambios accidentales en los parámetros del programa de soldadura	Sí – evita cambios accidentales en los parámetros del programa de soldadura
<b>Flujómetro</b>	–	Sí – permite ajustar el flujo en el alimentador aunque el suministro de gas esté muy alejado	–



# Millermatic® 350P

## sistema de reparación de aluminio de carrocería

Consulte el catálogo n.º DC/12.51.

El paquete ideal de soldadura de carrocería, para reparaciones con aluminio y acero.



¡NUEVO!

### Capacidad de soldadura

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

La soldadura de aluminio utiliza la antorcha BTB Bernard 200 A y la antorcha MIG para aluminio.

**Cumple con la certificación de máquina soldadora para taller automotor 2015 Ford F-150 para los vehículos con carrocería de aluminio.**

**Programa optimizado de pulsos en la parte inferior del aluminio.** Reduce la entrada de calor para evitar deformaciones y quemaduras en paneles de carrocería de automotor de aluminio fino, calibre 18.

**Antorcha personalizada MIG para aluminio Bernard™.**

Antorcha BTB Bernard 200 A de 12 pies (3,7 m) con forro de Teflon y tubo del cabezal de 30 grados para una administración superior del alambre de aluminio.

**Alambre de aluminio Hobart® 5554 especificado por Ford.** Incluye portacarrete de 1/8 pulg. (3,18 mm); 5 lb (2,3 kg) y alambre de aluminio de 0,047 pulg. (1,2 mm).

**Consulte la página 10 para conocer las características de la soldadora Millermatic 350P.**

Industrial ● CV DC 3 1  
Phase Phase

### Procesos

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

### Incluye

- Antorcha MIG BTB 12 pies (3,7 m) Bernard™ 200 A para aluminio
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza
- Cable de alimentación industrial de 10 pies (3 m), sin enchufe, monofásico o trifásico
- Solenoide de gas instalado en fábrica
- Regulador/medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla AR/CO<sub>2</sub>
- Tren rodante/portacilindros bajo, instalado en fábrica
- Rodillos con ranura en U de 0,047 pulg. (1,2 mm)
- Puntas de contactos 0,047 pulg. (1,2 mm) de aluminio Centerfire™ (#T-047AL)
- Portacarrete 8 pulg. (203 mm), 6 lb (2,7 kg) de alambre Hobart de aluminio de 0,047 pulg. (1,2 mm) 5554

### Accesorios más utilizados

- Antorchas portacarrete Spoolmatic® (pág. 19)
- Antorchas de empuje y arrastre refrigeradas por aire XR™ (pág. 20)
- Portacilindros doble #195 299 (pág. 106)
- Cubierta protectora #195 142 (pág. 109)

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

Número de pieza (#907 300 002) 200/230/460 V	Potencia	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz					Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y diámetros admitidos	Dimensiones	Peso neto
				200 V	230 V	460 V	kVA	kW				
	Trifásica	25-400	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo al 60%	34	30	15	11,6	11,5	Antorcha MIG 50-700 pulg./min (1,3-17,8 m/min)	Acero sólido 0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm) Inoxidable 0,030-0,045 pulg. (0,8-1,2 mm) Aluminio 0,035-0,047 pulg. (0,9-1,2 mm) Núcleo metálico 0,035-0,052 pulg. (0,9-1,3 mm) Con núcleo fundente 0,030-0,052 pulg. (0,8-1,3 mm)	Alt: 34 pulg. (863 mm) Ancho: 19 pulg. (483 mm) Prof: 41 pulg. (1041 mm)	181 lb (82 kg)
	Monofásica			69	61	30	13,1	11,2				

## Miller recomienda



**Durante décadas, empresas de renombre han utilizado y confiado en las antorchas MIG Bernard semiautomáticas y consumibles** en sectores como la agricultura, las construcciones navales y la fabricación. Por eso, Miller no solamente recomienda las antorchas MIG Bernard sino que además las vincula con muchos de sus alimentadores de alambre y soldadoras industriales.

Para obtener más información acerca de las antorchas MIG Bernard y el equipamiento Miller con el que se ofrecen, consulte la **página 47** de este catálogo.

Para obtener información acerca de otras opciones MIG Bernard y recibir información detallada acerca de la asistencia técnica, visite **BernardWelds.com** o a su distribuidor local.

¿Tiene preguntas? Llame al 1-855-MIGWELD (644-9353)



# Millermatic® 350P para aluminio

Consulte el catálogo n.º DC/12.56.



### Capacidad de soldadura

Máx. 1/2 pulg. (13 mm)



Aluminio

Calibre mín. 18 (1,2 mm)

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

La ilustración muestra el modelo Millermatic aluminio 350P con antorcha XR-Aluma-Pro Lite.

**El diseño de empuje y arrastre del motor de alimentación con verdadero torque** genera una fuerza de empuje continua hacia el alambre mientras el motor de la antorcha controla la velocidad. Los motores funcionan juntos para brindar una velocidad precisa y positiva de alimentación de alambre, sin deformarlo ni recortarlo.

**Freno electrónico del carrete de alambre** que permite a la bobina desenrollarse libremente durante la soldadura para alimentar el alambre de manera uniforme.

**Programas incorporados de MIG pulsado para aluminio** para brindar simpleza y un mejor control de los charcos. La soldadura por pulsos prácticamente elimina los problemas de quemaduras y deformaciones sobre materiales finos.

**El MIG sinérgico y el MIG pulsado sinérgico** ofrecen comunicación entre la soldadora, el alimentador y la antorcha. A medida que aumenta o disminuye la velocidad del alambre, los parámetros MIG o de pulso también aumentan o disminuyen para cumplir con la cantidad correcta de energía que se necesita.

**La selección del programa del gatillo** permite al operario cambiar entre dos juegos de parámetros de soldadura.

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

**Avance lento y purga estándar.**

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

### Procesos

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

### Incluye

- Cable de trabajo de 10 pies (3 m) con pinza
- Cable de alim. indust. (sin enchufe), monofásico o trifásico, 10 pies (3 m)
- 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 alimentación, ranura en U; de 0,035 y 0,047 pulg. (0,9 y 1,2 mm) p/ soldadura de aluminio

### El sistema de antorcha de empuje y arrastre incluye lo anterior más:

- Antorchas de empuje y arrastre XR™ refrigerada por aire (consulte las opciones en el cuadro a continuación)

### Accesorios más utilizados

- Antorchas XR™ de empuje y arrastre refrigeradas por aire (pág. 20)
- Portacilindros doble #195 299 (pág. 106)
- Cubierta protectora #195 142 (pág. 109)

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

Nota: consulte la tabla de comparación de soluciones de aluminio en la página 14.

Modelo/número de pieza	Potencia	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz		Velocidad de alimentación de alambre		Tipo de alambre y diámetros admitidos	Dimensiones	Peso neto
Sistema de antorcha para aluminio de empuje y arrastre Millermatic 350P (#951 451) c/ antorcha XR-Aluma-Pro™ refrigerada por aire de 15 pies (4,6 m) (#951 452) c/ antorcha XR-Aluma-Pro™ refrigerada por aire de 25 pies (7,6 m) (#951 453) c/ antorcha XR™-Pistol Pro refrigerada por aire de 25 pies (7,6 m) (#951 454) c/ antorcha XR-Aluma-Pro™ Lite refrigerada por aire de 25 pies (7,6 m)	Trifásica	25-400	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo al 60%	34	30	15	11,6	11,5	Aluminio 0,035-0,047 pulg. (0,9-1,2 mm) Alt.: 34 pulg. (863 mm) Ancho: 19 pulg. (483 mm) Prof.: 41 pulg. (1041 mm)	181 lb (82 kg)
Millermatic 350P para aluminio (antorcha NO incluida) (#907 474) 200/230/460 V, unidad estándar	Monofásica			69	61	30	13,1	11,2		

## Si tiene que alimentar aluminio, elija la solución correcta de antorcha

### Antorchas de empuje (págs. 11/47)

**MEJORA**



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

- Normalmente se utilizan con alambre duro o alambres con núcleo fundente en manufacturas generales
- La longitud de las antorchas para aluminio deberá limitarse a 12 pies (4 m) y contarán con el forro y los consumibles correctos para aluminio

### Antorchas portacarrete (págs. 18/19)

**MEJORA**



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

- Bajo costo inicial frente a las antorchas de empuje y arrastre
- Funciona con muchas soldadoras
- Ligera y fácil de usar
- Ciclos de trabajo generalmente más bajos
- Deposición limitada por la medida del alambre

### Antorchas de empuje y arrastre (pág. 20)



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

- Construida para una larga vida útil
- Puede alimentar varias medidas de alambre
- Mejores arranques y rendimiento del arco
- Mayores ciclos de trabajo y corrientes nominales
- Modelos enfriados por aire y por agua

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



# Sistema de soldadura sinérgica de aluminio AlumaFeed®

Consulte el catálogo n.º DC/34.0.

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



La imagen muestra un paquete (#951 147) compuesto por una máquina AlumaPower 350 MPa, un alimentador XR-AlumaFeed y una antorcha refrigerada por aire XR-Aluma-Pro.



Construya su sistema en nuestro sitio web [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) o consulte los paquetes que se indican a continuación.



El modelo AlumaPower™ 350 admite cualquier voltaje de entrada (208-575 V, monofásico o trifásico) sin puentes manuales, ofreciendo comodidad en cualquier entorno laboral. La solución ideal para suministros eléctricos de mala calidad o poco confiables. El modelo 450 es un puente manual de 230/460 V o 575 V, solamente trifásico.

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

La función **Profile Pulse™** ofrece una soldadura con aspecto de TIG con la simplicidad y productividad de la MIG.



Logre una apariencia de "pila de monedas" sin manipular la antorcha. Puede modificarse la frecuencia de Profile Pulse para aumentar o disminuir el espacio entre el patrón de ondas hasta alcanzar el aspecto deseado de la soldadura.

**MIG pulsado sinérgico.** Según aumenta o disminuye la velocidad del alambre, los parámetros del pulso también aumentan o disminuyen para lograr la cantidad de potencia necesaria y eliminar la necesidad de realizar ajustes adicionales.

**Programas integrados para MIG y MIG pulsado** que establecen automáticamente los parámetros óptimos para una amplia variedad de alambres, facilitando la configuración y el uso.

**El bloqueo de los parámetros y del sistema** aumenta la garantía de calidad y protege la consistencia de la soldadura.

**La selección del programa del gatillo** permite al operario cambiar entre dos juegos de parámetros de soldadura.

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

**Procesos**

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

**Accesorios más utilizados**

- Antorchas de empuje y arrastre XR™ (pág. 20)
- Carro MIGRunner™ #195 445 (pág. 107)
- Coolmate™ 3 #043 007 (pág. 107)
- Refrigerante #043 810 (pág. 107)
- Juegos industriales MIG 4/0 (pág. 109)
  - #300 405 Con conectores Dinse (solo 350 MPa)
  - #300 390 Con terminales (solo 450 MPa)

Compuesto por regulador/medidor de flujo, 10 pies (3 m) de manguera de gas, 10 pies (3 m) de cable de soldadura 4/0 para el alimentador y 15 pies (4,6 m) de cable de masa con pinza en C de 600 A.

- Cables de extensión (pág. 114)
  - #247 831 025 25 pies (7,6 m)
  - #247 831 050 50 pies (15 m)
  - #247 831 080 80 pies (24,4 m)
- Forro de 1/16 pulg. (1,6 mm) y juego de cables para antorcha #230 708
- Juego de rodillos de alimentación de 1/16 pulg. (1,6 mm) para caja de control #195 591
- Consulte las opciones de control remoto del alimentador y de la antorcha en las especificaciones o visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com).

Quando compre componentes por separado, visite [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) o consulte con su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

**Modelos/Paquetes**

\*Hay más paquetes disponibles - visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte con su distribuidor.



N.º de pieza de la soldadora sola	Número de pieza del paquete*	Alimentador XR-AlumaFeed	Antorcha MIG de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™	Antorcha MIG de empuje y arrastre XR™-Pistol	Juego industrial 4/0 p/ MIG	Coolmate™ con refrigerante	Carro
<b>AlumaPower 350 MPa</b> (#907 420) 208-575 V (#907 420 001) 208-575 V c/toma de corriente auxiliar	(#951 147) c/ modelo 350 (#907 420)	(#300 509)	25 pies (7,6 m), refrigerado por aire	-	-	-	-
	(#951 149) c/ modelo 350 (#907 420)	(#300 509)	-	30 pies (9,1 m), refrigerado por aire	-	-	-
	(#951 151) c/ modelo 350 (#907 420)	(#300 509)	25 pies (7,6 m), refrigerado por aire	-	Con conectores Dinse	-	Carro MIGRunner
<b>AlumaPower 450 MPa</b> (#907 483) 230/460 V c/ toma de corriente aux. (#907 484) 575 V c/ toma de corriente aux.	(#951 460) c/ modelo 450 (#907 483)	(#300 509)	25 pies (7,6 m), refrigerado por aire	-	-	-	-
	(#951 459) c/ modelo 450 (#907 483)	(#300 509)	25 pies (7,6 m), refrigerado por aire	-	Con terminales	-	Carro MIGRunner
	(#951 558) c/ modelo 450 (#907 483)	(#300 509)	-	30 pies (9,1 m), refrigerado por agua	-	Coolmate 3	-
	(#951 559) c/ modelo 450 (#907 483)	(#300 509)	25 pies (7,6 m), refrigerado por agua	-	Con terminales	Coolmate 3	Carro MIGRunner

Nota: todos los paquetes indicados incluyen rodillos de alimentación p/ antorcha y alimentador, y consumibles p/ alambre de 0,035 y 3/64 pulg. (0,9 y 1,2 mm). Todos los sistemas vienen configurados para emplear alambre de 3/64 pulg. (1,2 mm). Consumibles de 1/16 pulg. (1,6 mm) no incluidos - pedir por separado, más arriba. Consulte la tabla de comparación de soluciones de aluminio en la página 14.

Modelo	Potencia	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz					kVA	kW	Voltaje máx. de circuito abierto	Dimensiones	Peso neto	
				208 V	230 V	400 V	460 V	575 V						
<b>AlumaPower 350 MPa</b>	Trifásica	5-425 A 10-38 V	350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo al 60%	40,4	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	75 VCC	Alt.: 17 pulg. (432 mm) Ancho: 12,5 pulg. (318 mm) Prof.: 24 pulg. (610 mm)	80 lb (36,3 kg)	
	Monofásica	5-425 A 10-38 V	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo al 60%	60,8	54,6	29,7	24,5	19,9	11,7	11,2				
<b>AlumaPower 450 MPa</b>	Trifásica	15-600 A 10-38 V	450 A a 36,5 VCC, ciclo de trabajo al 100%	-	49,4	-	27,2	23,6	21,6 (23,5 en 575 V)	18,3	90 VCC	Alt.: 17,25 pulg. (438 mm) Ancho: 14,5 pulg. (368 mm) Prof.: 27,125 pulg. (689 mm)	122 lb (55,3 kg)	
<b>Alimentador de alambre XR-AlumaFeed, con conector de 14 patillas, pero solo funciona sinérgicamente con las soldadoras MPa</b>	Potencia	Capacidad nominal del circuito de soldadura	Velocidad de alimentación de alambre	Diámetro de alambre admitido	Capacidad máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto	24 VCA, 5 A, 50/60 Hz	400 A, ciclo de trabajo del sistema al 100% (limitado por la capacidad de la antorcha)	50-900 pulg./min (1,3-22,9 m/min)	0,035-1/16 pulg. (0,9-1,6 mm) Requiere el juego de alambre #230 708 para el juego de antorcha y rodillo de alimentación #195 591 para que la caja de control funcione con alambre de 1/16 pulg. (1,6 mm)	12 pulg. (305 mm)	Alt.: 16 pulg. (406 mm) Ancho: 9,5 pulg. (241 mm) Prof.: 21,25 pulg. (540 mm)	42,5 lb (19,2 kg)



# Antorchas portacarrete Spoolmatic™

Consulte los catálogos n.º M/1.45 (100), M/1.46 (150), M/1.47 (200) y M/1.5 (3035).

**Antorchas portacarrete confiables y económicas, diseñadas para aficionados y fabricantes de equipos livianos.**



Spoolmate 100

Spoolmate 100 contiene maletín para guardar antorcha y cable, puntas de contacto de repuesto, boquilla y alambre (el alambre se vende por separado).



Spoolmate 150

**¡NUEVO!**

**¡Portátil!**



Spoolmate 200

**¡Mejorado!**

Spoolmate 200 ahora viene de forma estándar con el tubo de cabezal para servicio pesado.



Spoolmate 3035

## Spoolmate 100

**Antorcha de uso industrial liviano** p/ alambre de aluminio serie 4043, 135 A, ciclo de trabajo al 30%.

**Cable de conexión directa de 12 pies (3,7 m)** con prensaestopas de servicio pesado. Ofrece alcance extendido y accesibilidad a su trabajo.

**Rodillos de alimentación 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 maletín, puntas de contacto adicionales y boquilla.**

## Spoolmate 150

**Antorcha de uso industrial liviano** p/ alambre de aluminio serie 4000 o 5000, 150 A, ciclo de trabajo al 60%.

**Cable de conexión directa de 20 pies (6,1 m)** con prensaestopas de servicio pesado. Ofrece alcance extendido y accesibilidad a su trabajo.

**Tubo de cabezal para servicio pesado.**

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

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

## Spoolmate 200

**Antorcha de uso industrial liviano** p/ alambre de aluminio serie 4000 o 5000, 160 A, ciclo de trabajo al 60%.

**Cables de control/soldadura de 20 pies (6,1 m)** con prensaestopas y protección. Ofrece alcance extendido y accesibilidad a su trabajo.

**Ajuste de velocidad de alambre de alimentación en la antorcha** - no en la máquina - para facilitar la configuración.

**Fácil acceso al conjunto impulsor y a los rodillos de alimentación.**

**Gatillo de dos niveles con válvula de gas integrada** para activar el preflujo y el postflujo.

**La extracción sin herramientas del tubo de cabezal** agiliza el reemplazo. Tres tubos de cabezal opcionales.

## Spoolmate 3035

**Antorcha de uso industrial liviano** p/ alambre de aluminio serie 4000 o 5000, 150 A, ciclo de trabajo al 60%.

**Cables de control/soldadura de 20 pies (6,1 m)** con prensaestopas y protección. Ofrece 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 de cabezal fácil de desmontar.**

**Industrial liviano** ● **CV DC**

Use con soldadoras de CC, modo CV.

### Procesos

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

### Soldadoras sugeridas

Para Spoolmate 100

- Millermatic® 141 (pág. 8)
- Millermatic® 190 (pág. 8)
- Millermatic® 211 (pág. 9)
- Multimatic™ 200 (pág. 31)
- Syncrowave™ 210 TIG/MIG completa (pág. 53)

Para Spoolmate 150

- Millermatic® 211 (pág. 9)
- Multimatic™ 200 (pág. 31) efectiva con el número de serie MF364047N

Para Spoolmate 200

- Millermatic® 212 Auto-Set™ (pág. 9)
- Millermatic® 252 (pág. 10)

Para Spoolmate 3035

- Conexión directa con los modelos Millermatic 210/212 anteriores con derivaciones de voltaje
- Millermatic® 141/190/211/212 (págs. 8/9) con control SGA 100
- Bobcat™ 225 (pág. 68) con control SGA 100C

### Accesorios más utilizados

Para Spoolmate 200

- Tubo p/ cabezal a 45 grados #300 591
- Tubo p/ extensión de cabezal de 9 pulg. (229 mm) #300 592
- Tubo p/ cabezal de 5 pulg. (127 mm) #243 385
- Cable adaptador p/ Spoolmatic #195 287 p/ conexión con Millermatic 210 y 212 anteriores (sin Auto-Set).

Para Spoolmate 3035

- SGA 100 #043 856 (pág. 114)
- SGA 100C #043 857 (pág. 114)
- Tubo de cabezal p/ trabajo pesado #195 375

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

Modelo/número de pieza	Capacidad nominal de corriente de soldadura	Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y diámetros admitidos	Capacidad máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto con el conjunto del cable
<b>Spoolmate 100 (#300 371)</b>	135 A, ciclo de trabajo al 30%	5-625 pulg./min (1,7-15,9 m/min) La velocidad de alimentación de alambre depende de la soldadora empleada.	<b>Aluminio</b> 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm) <b>Acero sólido</b> 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) <b>Inoxidable</b> 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm)	4 pulg. (102 mm)	Alt.: 11,5 pulg. (291 mm) Ancho: 3 pulg. (76 mm) Long.: 13 pulg. (330 mm)	6 lb (2,7 kg) 9 lb (4,1 kg) c/ maletín
<b>Spoolmate 150 (#301 272)</b>	150 A, ciclo de trabajo al 60%	115-715 pulg./min (2,9-18,1 m/min) La velocidad de alimentación de alambre depende de la soldadora empleada.	<b>Aluminio</b> 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm) <b>Acero sólido</b> 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm) <b>Inoxidable</b> 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm)	4 pulg. (102 mm)	Alt.: 11,5 pulg. (291 mm) Ancho: 3 pulg. (76 mm) Long.: 12,5 pulg. (318 mm)	7,3 lb (3,2 kg)
<b>Spoolmate 200 (#300 497)</b>	160 A, ciclo de trabajo al 60%	70-875 pulg./min (1,8-22,2 m/min)	<b>Aluminio</b> 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm) <b>Acero sólido</b> 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) <b>Inoxidable</b> 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm)	4 pulg. (102 mm)	Alt.: 9 pulg. (229 mm) Ancho: 2,5 pulg. (64 mm) Long.: 14,5 pulg. (368 mm)	11 lb (5 kg)
<b>Spoolmate 3035 (#195 016)</b>	150 A con ciclo de trabajo al 60%, 200 A con ciclo de trabajo al 60% con tubo de cabezal (opcional) para trabajo pesado	115-715 pulg./min (2,9-18,1 m/min)	<b>Aluminio</b> 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm) <b>Acero sólido</b> 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) <b>Inoxidable</b> 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm)	4 pulg. (102 mm)	Alt.: 11,5 pulg. (291 mm) Ancho: 2,25 pulg. (57 mm) Long.: 8 pulg. (203 mm)	9,1 lb (4,1 kg)



# Antorchas portacarrete Spoolmatic®

Consulte los catálogos n.º M/1.73 (Spoolmatic) y M/1.76 (Spoolmatic Pro).

**Alimentador de alambre portátil, para alambre de aluminio en aplicaciones industriales.**

## Spoolmatic

**Antorcha portacarrete rentable, para soldadura industrial en aluminio.**

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

**Disponibles con cables de 15 o 30 pies (4,6 o 9,1 m)**, proporciona flexibilidad tanto en el taller como en la obra.

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

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

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

## Otras características de Spoolmatic Pro

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

**Ajustes de la tensión del alambre.**

Ajustes de tensión para series 4000 y 5000 que garantizan el mejor rendimiento de alimentación de alambre y un arco de gran consistencia.

**Diseño de motor y accionamiento durable**, mejora la capacidad de alimentación y la consistencia del arco, que permite reducir el tiempo de inactividad y los costos de mantenimiento.

**Fácil acceso al conjunto impulsor y al tubo del cabezal extraíble a mano**, que reduce el tiempo de mantenimiento, ya que ofrece un medio simple para cambiar los rodillos de alimentación y el tubo, o bien para realizar el mantenimiento de rutina sin desmontar la antorcha.

**El tubo del cabezal orientable y de asentamiento automático** facilita el acceso a espacios estrechos, lo que permite evitar fugas y proporciona una perfecta transferencia de corriente. Los tubos de cabezal se usan mucho con las antorchas tipo cuello de ganso XR-Aluma-Pro.

**Hay disponibles tubos de cabezal con diferentes longitudes y curvaturas** para usar cuando el tubo estándar no se adapta a una aplicación determinada.



Spoolmatic

¡Portátil!



Spoolmatic Pro



Industrial CC CV DC

Uso con soldadoras de CC, modos CC/CV.

### Procesos

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

### Soldadoras sugeridas

- Millermatic® 212 Auto-Set™ (pág. 9)
- Millermatic® 252 (pág. 10)
- Millermatic® 350P/350P Aluminio (excepto Spoolmatic Pro) (págs. 10/15/16)
- Shopmate™ 300 DX (pág. 31)
- Serie Bobcat™ (pág. 68) - con control SGA 100C

Estas máquinas requieren el control WC-24 (#137 549)

- CP-302 (pág. 12)
- Serie Deltaweld® (pág. 12)
- Invision™ MPA (pág. 13)
- AlumaPower™ MPA (pág. 17)
- Serie Dimension™ (págs. 32/33)
- Serie XMT® (excepto modelo VS) (págs. 34/36)
- Serie Trailblazer® (pág. 70)

### Accesorios más utilizados

- WC-115A #137 546 (pág. 114)
- WC-115A (con contactor) #137 546-01-1 (pág. 114)
- WC-24 #137 549 (pág. 114)

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

\*Spoolmatic Pro requiere el juego #230 708 para alambre de 1/16 pulg. (1,6 mm).

Modelo/número de pieza	Capacidad nominal de corriente de soldadura	Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y diámetros admitidos	Capacidad máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto de la antorcha sola
<b>Spoolmatic</b> (#195 156) Cable de 15 pies (4,5 m) (#130 831) Cable de 30 pies (9 m)	200 A, ciclo de trabajo al 100%	70-875 pulg./min (1,8-22,2 m/min) La velocidad de alimentación de alambre depende de la caja de control o de la máquina Millermatic empleada.	<b>Aluminio*</b> 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	4 pulg. (102 mm)	Alt.: 10,25 pulg. (260 mm) Ancho: 2,5 pulg. (64 mm) Long.: 15,125 pulg. (384 mm)	2,9 lb (1,3 kg)
<b>Spoolmatic Pro</b> (#301 147) Cable de 15 pies (4,5 m) (#301 148) Cable de 30 pies (9 m)	200 A, ciclo de trabajo al 100%	70-900 pulg./min (1,8-23 m/min) La velocidad de alimentación de alambre depende de la caja de control o de la máquina Millermatic empleada.	<b>Alambre duro</b> 0,030-0,045 pulg. (0,8-1,1 mm)		Alt.: 10,75 pulg. (273 mm) Ancho: 2,5 pulg. (64 mm) Long.: 15,375 pulg. (390 mm)	3,0 lb (1,4 kg)



# Antorchas de empuje y arrastre XR™

Consulte los catálogos n.º M/1.75 (Aluma-Pro Lite), M/1.71 (Aluma-Pro), M/1.73 (Pistol) y M/1.74 (Pistol-Pro).

Las antorchas XR-Aluma-Pro™ y XR-Pistol trabajan junto con los controles XR o el alimentador XR-AlumaFeed. También se pueden elegir máquinas Millermatic para ofrecer la mejor solución en aplicaciones de empuje y arrastre.



XR-Aluma-Pro Lite



XR-Aluma-Pro



XR-Pistol



XR-Pistol-Pro

Los tubos de cabezal roscados con giro de 360 grados y de cambio rápido están disponibles en diferentes curvaturas y longitudes para llegar a las soldaduras más difíciles. Más de 30 estilos diferentes para distintos tipos de aplicaciones y preferencias del soldador.

### Ajustes de la tensión del alambre (excepto XR-Pistol).

Ajustes de tensión para series 4000 y 5000 que garantizan el mejor rendimiento de alimentación de alambre y un arco de gran consistencia.

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

## XR-Aluma-Pro™ Lite

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

## XR-Aluma-Pro™

Antorcha robusta de calidad profesional, cuenta con el ciclo de trabajo más alto de su clase.

Fácil acceso al conjunto impulsor y al tubo del cabezal extraíble a mano, que reduce el tiempo de mantenimiento, ya que ofrece un medio simple para cambiar los rodillos de alimentación y el tubo, o bien para realizar el mantenimiento de rutina sin desmontar la antorcha.

## XR™-Pistol

Antorcha confiable y rentable para aplicaciones industriales ligeras o medianas.

## XR™-Pistol-Pro

Resultados excepcionales en soldadura de aluminio para aplicaciones industriales pesadas.

Diseño de motor y accionamiento durable, mejora la capacidad de alimentación y la consistencia del arco, que permite reducir el tiempo de inactividad y los costos de mantenimiento.

Fácil acceso al conjunto impulsor y al tubo del cabezal extraíble a mano, que reduce el tiempo de mantenimiento, ya que ofrece un medio simple para cambiar los rodillos de alimentación y el tubo, o bien para realizar el mantenimiento de rutina sin desmontar la antorcha.

**Industrial** ● XR-Aluma-Pro Lite

**Industrial pesado** ● XR-Aluma-Pro  
y todos los modelos tipo pistola



Usa con soldadoras de CC, modos CC/CV.

### Procesos

- MIG (GMAW) con alambre de aluminio (admite otros alambres con juegos opcionales para alambre duro)
- MIG pulsado (GMAW-P) con soldadora pulsante opcional

### Alimentadores/controles sugeridos

- XR-AlumaFeed® (pág. 17)
- Control XR™-S (pág. 21)
- Control XR™-D (pág. 21)

### Soldadoras sugeridas

- Millermatic® 252 (pág. 10)
- Millermatic® 350P/350P Aluminio (págs. 10/15/16)

Estas máquinas de soldar requieren el alimentador XR-AlumaFeed (pág. 17) o el control XR (pág. 21)

- Serie Deltaweld® (pág. 12)
- Invision™ MPa (pág. 13)
- AlumaPower™ MPa (pág. 17)
- Serie XMT® (excepto modelo VS) (págs. 34/36)
- Serie Trailblazer® (pág. 70)

### Accesorios más utilizados

- Juego de forro p/ alambre duro #198 377

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

\*Depende de la caja de control o de la máquina Millermatic empleada. \*\*Requiere el juego #230 708 para 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 diámetros admitidos	Dimensiones	Peso neto de la antorcha sola
	15 ft (4,6 m)	25 ft (7,6 m)	30 ft (9 m)	35 ft (10,6 m)					
XR-Aluma-Pro Lite (refrigerada por aire)	—	(#300 948)	—	—	175 A, ciclo de trabajo al 60%	70-900 pulg./min (1,8-23 m/min)	Aluminio 0,030-0,047 pulg. (0,8-1,2 mm)	Alt.: 4 pulg. (102 mm) Ancho: 1,9 pulg. (48 mm) Long.: 15 pulg. (381 mm)	2,0 lb (0,9 kg)
XR-Aluma-Pro (refrigerada por aire)	(#300 000)	(#300 001)	—	(#300 264)	300 A, ciclo de trabajo al 100%	70-900 pulg./min (1,8-23 m/min)	Aluminio** 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	Alt.: 5 pulg. (127 mm) Ancho: 2,5 pulg. (64 mm) Long.: 17 pulg. (432 mm)	2,5 lb (1,1 kg)
XR-Aluma-Pro (refrigerada por agua)	(#300 003)	(#300 004)	—	(#300 265)	400 A, ciclo de trabajo al 100%	70-900 pulg./min (1,8-23 m/min)	Aluminio** 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	Alt.: 5 pulg. (127 mm) Ancho: 2,5 pulg. (64 mm) Long.: 17 pulg. (432 mm)	2,9 lb (1,3 kg)
XR-Pistol (refrigerada por aire)	(#198 127)	—	(#198 128)	—	200 A, ciclo de trabajo al 100%	70-875 pulg./min (1,8-22,2 m/min)	Aluminio 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	Alt.: 7,375 pulg. (187 mm) Ancho: 1,875 pulg. (48 mm) Long.: 10,625 pulg. (270 mm)	2,2 lb (1 kg)
XR-Pistol (refrigerada por agua)	(#198 129)	—	(#198 130)	—	400 A, ciclo de trabajo al 100%	70-875 pulg./min (1,8-22,2 m/min)	Aluminio** 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	Alt.: 7,375 pulg. (187 mm) Ancho: 1,875 pulg. (48 mm) Long.: 10,625 pulg. (270 mm)	2,4 lb (1,1 kg)
XR-Pistol-Pro (refrigerada por aire)	(#300 782)	(#300 783)	—	(#300 784)	200 A, ciclo de trabajo al 100%	70-900 pulg./min (1,8-23 m/min)	Aluminio** 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	Alt.: 7,375 pulg. (187 mm) Ancho: 1,875 pulg. (48 mm) Long.: 10,625 pulg. (270 mm)	2,2 lb (1 kg)
XR-Pistol-Pro (refrigerada por agua)	(#300 786)	(#300 787)	—	(#300 788)	400 A, ciclo de trabajo al 100%	70-900 pulg./min (1,8-23 m/min)	Aluminio** 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	Alt.: 7,375 pulg. (187 mm) Ancho: 1,875 pulg. (48 mm) Long.: 10,625 pulg. (270 mm)	2,4 lb (1,1 kg)



# Controles XR™

Consulte el catálogo n.º M/1.7.

Sistema de alimentación de alambre de aluminio estándar para fabricación, que consta de una caja de control y una antorcha de empuje y arrastre. Útiles para alambre de tipo difícil de alimentar.



XR-S

XR-D

¡Portátil!

Incluye rodillos de alimentación de 0,035 pulg. (0,9 mm) y 3/64 pulg. (1,19 mm) instalados en fábrica. Solicite el juego de rodillos de alimentación para caja de control de 1/16 pulg. (1,6 mm) (#195 591) por separado.

## XR-S

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

El diseño de empuje y arrastre del motor de alimentación de torque verdadero proporciona fuerza de empuje constante al alambre mientras el motor de la antorcha controla la velocidad. Los motores trabajan juntos para proporcionar una velocidad de alimentación de alambre precisa y positiva sin cortes ni deformaciones.

Los medidores digitales garantizan precisión al preconfigurar y leer la velocidad o el voltaje reales de alimentación de alambre.

Retención del gatillo para realizar soldaduras largas sin fatigar la mano.

El control de avance inicial ajustable del alambre permite un ajuste fino del arranque de arco. Reduce las puntas de alambre y el quemado del arco, que puede producir el retroceso de llama en la punta de contacto.

## Características adicionales del modelo XR-D

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

Industrial pesado ● CC CV DC

Uso con soldadoras de CC, modos CC/CV.

### Procesos

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

### Antorchas sugeridas

- Antorchas de empuje y arrastre (pág. 20)

### Soldadoras sugeridas

- Serie Deltaweld® (pág. 12)
- Invision™ MPa (pág. 13)
- AlumaPower™ MPa (pág. 17)
- Serie XMT® (excepto modelo VS) (pág. 34)
- Serie Trailblazer® (pág. 70)

### Accesorios más utilizados

- Cables de extensión (pág. 114)
- Control PSA-2 (pág. 114)
- Juego de medidor de flujo para gas #246 127

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

Modelo/número de pieza	Potencia	Velocidad de alimentación de alambre	Diámetro de alambre admitido	Capacidad máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto
XR-S (#300 601) XR-D (#300 687)	24 VCA, 50/60 o 100 Hz	50-900 pulg./min (1,3-23 m/min)	Aluminio 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm) Requiere el juego de rodillos de alimentación #195 591 para alambre de 1/16 pulg. (1,6 mm)	12 pulg. (305 mm)	Alt: 16 pulg. (406 mm) Ancho: 9,25 pulg. (235 mm) Prof: 21,25 pulg. (540 mm)	42,5 lb (19,2 kg)

Miller recomienda



Los metales de relleno de aluminio Hobart®, el alambre – y las longitudes de corte – se diseñaron para proporcionar un rendimiento óptimo y obtener las mejores soldaduras. Estos productos tienen el respaldo del amplio conocimiento del sector de los especialistas en soldadura de Hobart, que pueden ayudar a los clientes a encontrar el metal de relleno de aluminio indicado. Todo el tiempo. No importa lo desafiante que resulte ser la aplicación.

Visite [HobartBrothers.com](http://HobartBrothers.com) o al distribuidor de su localidad para conocer más sobre nuestros productos.

¿Tiene preguntas? Hobart está aquí para ayudar.



## Sistemas Access® y Auto-Access™

Consulte los catálogos n.º DC/8.0 (Access) y AU/8.0 (Auto-Access).

**Sistemas industriales MIG avanzados para aplicaciones manuales y robóticas, que mejoran el rendimiento del arco y la productividad.**



Construya su sistema en nuestro sitio web [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) o consulte los paquetes que se indican a continuación.

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

La imagen muestra el paquete Access 450 MIGRunner (#951 228).

Las aplicaciones MIG automatizadas pueden requerir soporte adicional para garantizar que el sistema y los componentes necesarios se seleccionen e instalen de forma adecuada. Póngase en contacto con Miller llamando al **1-920-954-3813**.

### Posibilidades del proceso de soldadura Multi-MIG®

Proceso	Rociado estándar	Rociado pulsado	Accu-Pulse,® Accu-Curve™ Accu-Speed™ (opcional)	Corto circuito estándar	RMD® Deposición regulada de metal (opcional)
Control de charco de soldadura	Plano/horizontal		Rendimiento en todas las posiciones		Relleno de huecos/materiales finos

Nota: encuentre videoclips de alta velocidad de Accu-Pulse, Accu-Curve, Accu-Speed y del simulador del panel delantero en [MillerWelds.com/advanced](http://MillerWelds.com/advanced).



Admite cualquier voltaje de entrada (208-575 V, monofásico o trifásico) sin puentes manuales para ofrecer comodidad en cualquier entorno laboral. Solución ideal para potencia de mala calidad o poco confiable.

**Accu-Pulse®** proporciona longitudes de arco más cortas, junto con una columna de arco más centrada, que mejora completamente el control de charco y la estabilidad del arco. Accu-Pulse también mejora la soldadura en esquinas cerradas sin inestabilidad del arco y con un charco mucho más reducido.

La tecnología **SureStart®** proporciona inicios de arco uniformes mediante el control de los niveles de potencia para combinaciones específicas de alambre y gas.

**Conjunto de motor de alimentación de alambre AA-40GB con OCP (protección contra sobrecorriente)** para protegerlo de picos de corriente. Montado directamente en el panel para evitar tensión por movimiento en los alambres de alimentación del motor y de realimentación del tacómetro. (Obligatorio para Auto-Access y utilizado para configuraciones remotas de Access).

**Welding Intelligence™** Aumente la productividad, mejore la calidad y administre los costos con los sistemas de gestión de la información de soldadura Insight Core™ e Insight Centerpoint™ (consulte las páginas 24 y 25).

**Hay varias opciones de alimentación de alambre disponibles para Access.** Consulte más información en el catálogo n.º DC/8.0.

**Industrial** ● Modelos 300

**Industrial pesado** ● Modelos 450/675



### Procesos

#### Multi-MIG

- Accu-Pulse MIG (GMAW-P)
  - Accu-Curve
  - Accu-Speed (opcional)
  - Accu-Pulse en tándem (opción de fábrica disponible solo en el modelo Auto-Access)
- MIG pulsado (GMAW-P) ■ MIG (GMAW)
- De núcleo metálico ■ RMD (opcional)
- También se puede activar el ranurado con arco de carbono en aire (CAC-A)

#### El paquete fijo incluye

- Soldadora Access
- Alimentador Access c/antorcha Bernard™ BTB y rodillos de alimentación
- Cable de control para interconexión DeviceNet del alimentador
- Juego industrial MIG 4/0 compuesto por regulador/medidor de flujo con 10 pies (3 m) de manguera de gas, 10 pies (3 m) de cable para soldadura 4/0 con terminales para el alimentador y 15 pies (4,6 m) de cable de masa con pinza en C para 600 A.

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

- Tren rodante portacilindros (pág. 107)

#### Opciones de alimentación de alambre

(consulte más información y los cables requeridos en los catálogos n.º DC/8.0 y n.º AU/8.0)

- Alimentadores Access
  - #951 311 Alambre simple
  - #951 431 Alambre doble
- Alimentadores montados en brazo Access ROI Swingarc™
- Configuraciones remotas simples y dobles
- Motor de accionamiento de alambre AA-40GB (incluye cable con cable detector de voltaje de 50 pies [15,24 m])
- #195 426 Alimentación del lado izquierdo
- #195 515 Alimentación del lado derecho

Nota: el motor de accionamiento AA-40GB es necesario en Auto-Access y se emplea en las configuraciones remotas con Access.

#### Accesorios más utilizados

- Software de gestión de archivos p/ Access, File Management (para PC) #300 529
- Juego industrial MIG 4/0 (con terminales) #300 390 (pág. 109)
- Los siguientes son solo para Auto-Access
  - Interruptor de flujo de refrigerante (pág. 106)
  - Juegos de tomas de corriente y adaptadores (uno necesario por máquina) #194 793 (ABB®), #194 791 (FANUC®), #194 790 (Motoman®), #300 056 (Panasonic®) y #195 002 (Universal)
  - Adaptador inteligente #300 012 (habilita función semiautomática)
  - Soporte de motor FANUC/Motoman #300 013

### Modelos/Paquetes

\*Hay más paquetes disponibles - visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte con su distribuidor.

\*\*Pida el conjunto de motor de alimentación de alambre y el cable de control del motor de la longitud requerida por separado.



La imagen muestra el paquete Access 300 (#907 150).



La imagen muestra el paquete fijo Access 450 (#951 229).



La imagen muestra el paquete Access 450 MIGRunner (#951 228).

N.º de pieza de la soldadora sola	Número de pieza del paquete fijo*	Número de pieza del paquete MIGRunner*
Access 300 (#907 150)	(#951 227) con Access 300 (#907 150)	(#951 226) con Access 300 (#907 150)
Access 450 (#907 152)	(#951 229) con Access 450 (#907 152)	(#951 228) con Access 450 (#907 152)
Access 675 (#907 154)	-	-

Modelo	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, trifásica, 50/60 Hz						Voltaje máx. de circuito abierto	Dimensiones	Peso neto	
			208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	kVA	KW			
Access 300 y Auto-Access 300	5-400 A, 10-44 V	300 A a 29 VCC; ciclo de trabajo al 60%	33	29,7	16,9	14,6	11,6	11,7	11,2	80 VCC	300 Alt.: 23 pulg. (584 mm) 450 Alt.: 31 pulg. (787 mm)	112 lb (50,8 kg)
Access 450 y Auto-Access 450	5-600 A, 10-44 V	450 A a 36,5 VCC; ciclo de trabajo al 100%	-	60	33,7	28,8	22,8	23,8	22,9	80 VCC	675 Alt.: 39 pulg. (991 mm) Ancho: 17 pulg. (432 mm)	163 lb (73,9 kg)
Access 675 y Auto-Access 675	5-900 A, 10-44 V	675 A a 38 VCC; ciclo de trabajo al 100%	-	89,7	-	43,7	34,8	35,7	34,4	80 VCC	Prof.: 22,5 pulg. (572 mm)	215 lb (97,5 kg)



# Sistemas Continuum™

Consulte el catálogo n.º DC/36.0.

La nueva generación de soluciones para soldaduras industriales avanzadas aumenta la productividad mediante la calidad del soldado, la facilidad de uso y la flexibilidad del sistema.



La imagen muestra el modelo Continuum 350 con el paquete MIGRunner. El relleno metálico se vende por separado.

## Procesos mejorados

La nueva Versa-Pulse™ y las mejoras de Accu-Pulse®, RMD® y de los procesos MIG le permitirán llevar el rendimiento de cada proceso al máximo nivel.

## Soldadora de diseño totalmente nuevo

Diseño digital inteligente y eficaz, tiene la respuesta rápida necesaria para ofrecer un rendimiento de soldadura más estable y obtener mejores resultados.

Flexible, para satisfacer necesidades actuales o del futuro, con funciones de expansión integradas.

**Welding Intelligence™** Aumenta la productividad, mejora la calidad y administra los costos con los sistemas de administración de la información sobre soldaduras Insight Core™ (estándar) e Insight Centerpoint™ (opcional) (consulte la páginas 24 y 25).

## Alimentador de diseño completamente nuevo

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

- El nuevo motor de baja inercia brinda una respuesta más rápida para que el mejor arco se encienda y genere la menor cantidad de salpicaduras.
- Los rodillos impulsores y los tensores de presión equilibrada enderezan perfectamente el alambre y ofrecen una capacidad de alimentación constante, que resulta en un mejor desempeño de la soldadura.

Nueva interfaz de usuario, facilita la configuración y regulación del sistema con una capacitación mínima.

## Procesos Continuum

Más aptos para	Rociado estándar	MIG de alta deposición	Accu-Pulse	Versa-Pulse	Corto circuito	RMD
Deposición	A	A	A	B	D	D
Rellenar huecos	D	D	B	B	A	A
Bajo aporte de calor	D	C	B	A	A	A
Soldaduras fuera de posición			A	B	B	B
Pocas salpicaduras	A	A	A	B	C	B
Metales gruesos	A	A	A	C	D	D
Metales delgados			B	A	A	A
Mayor velocidad de desplazamiento	A	A	A	A	B	C

CALIENTE FRÍO

Las clasificaciones A, B, C y D son valores relativos. Una clasificación "A" señala una coincidencia perfecta entre sus necesidades de rendimiento y el proceso. Una clasificación "en blanco" señala que el proceso no es el recomendado para esa aplicación.

Accu-Pulse es el proceso más utilizado en la mayoría de las aplicaciones de soldadura industrial.

Versa-Pulse es un proceso rápido, que emite poco calor y pocas salpicaduras, y su diseño está previsto para el uso en aplicaciones con materiales delgados.

RMD es un proceso de cortocircuito modificado y con poca emisión de calor que fue diseñado para rellenar los huecos en las aplicaciones en las que se utilizan materiales delgados.

El MIG de alta deposición aumenta los índices de deposición, a diferencia del rociado estándar, sobre materiales más gruesos.

## Procesos

- MIG Accu-Pulse (GMAW-P)
- Versa-Pulse • RMD • MIG (GMAW)
- MIG de alta deposición (GMAW)
- Detección de arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A)

## El paquete MIGRunner™ incluye

- Soldadora continua
- Alimentador único continuo con antorcha BTB Bernard™ de 400 A y rodillos de alimentación con ranura en V de 0,035/0,045 pulg. (0,9/1,2 mm)
- Tren rodante/portacilindros continuo
- Cable de control/motor de 3 pies (0,9 m)
- Juego industrial MIG 4/0 compuesto por regulador/medidor de flujo con 10 pies (3 m) de manguera de gas, 10 pies (3 m) de cable para soldadura 4/0 con terminales para el alimentador y 15 pies (4,6 m) de cable de masa con pinza en C para 600 A.

## Opciones de alimentación de alambre

- Alimentadores continuos
  - #951 631 Alambre simple
  - #951 673 Alambre doble
 Incluye antorcha BTB Bernard de 400 A (dos con los modelos de alambre doble) y rodillos de alimentación con ranura en V de 0,035/0,045 pulg. (0,9/1,2 mm).
- Alimentadores montados en brazo Continuum Swingarc™
  - #951 633 8 pies (2,4 m) de alambre simple
  - #951 634 12 pies (3,7 m) de alambre simple
  - #951 635 16 pies (4,9 m) de alambre simple
 Incluye antorcha BTB Bernard de 400 A y rodillos de alimentación con ranura en V de 0,035/0,045 pulg. (0,9/1,2 mm).
- Para conocer otras opciones, consulte el catálogo n.º DC/36.0.

## Accesorios más utilizados

- Software Insight Centerpoint™ (pág. 25)
- Antorchas MIG Bernard™ (pág. 47)
- Tren rodante y portacilindros continuos #301 264 (pág. 107)
- Sistemas refrigerantes Coolmate™ (pág. 107)
- Juego industrial MIG 4/0 (con terminales) #300 390 (pág. 109)
- Cables de control/motor continuos
  - #263 368 003 3 pies (0,9 m)
  - #263 368 015 15 pies (4,6 m)
  - #263 368 020 20 pies (6,1 m)
  - #263 368 025 25 pies (7,6 m)
  - #263 368 050 50 pies (15 m)
  - #263 368 080 80 pies (24,4 m)

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

Nota: puesto que los avances tecnológicos que ofrece Continuum extienden más la capacidad de los sistemas Access, ambos sistemas no son compatibles entre sí. Los sistemas Continuum fueron diseñados para poder recibir mejoras en el futuro, para ampliarse junto con sus necesidades de operación.

\*Mientras se encuentra inactiva.

Modelo	Número de pieza	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, trifásica, 50/60 Hz	Voltaje máx. de circuito abierto	Dimensiones de la máquina sola (incluye ojal de izado)	Peso neto de la máquina sola
Continuum 350	(#907 636) 230-575 V Máquina sola (#907 636 001) 230-575 V c/ tren rodante (#951 671) 230-575 V Paquete MIGRunner	20-400 A, 10-44 V	350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo al 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*	75 VCC	Alt.: 27,187 pulg. (691 mm) Ancho: 17,5 pulg. (444 mm) Prof.: 28,125 pulg. (714 mm)	127 lb (57,6 kg)
Continuum 500	(#907 640) 230-575 V Máquina sola (#907 640 001) 230-575 V c/ tren rodante (#951 672) 230-575 V Paquete MIGRunner	20-600 A, 10-44 V	500 A a 40 VCC, ciclo de trabajo al 100%	34,9 - 33,2 28,9 23,3 23,1 21,9 0-1* - 0-1* 0-1* 0-1* 0,8* 0,17*	75 VCC		148 lb (67,1 kg)

Modelo/número de pieza	Potencia	Capacidad nominal del circuito de soldadura	Velocidad de alimentación de alambre	Diámetro del alambre admitido	Capacidad máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto
Alimentador Continuum solo (#951 631) Modelo de alambre simple (#951 673) Modelo de alambre doble	50 VCC	500 A, ciclo de trabajo al 100%	Estándar: 50-1000 pulg./min (1,3-25,4 m/min)	0,035-5/64 pulg. (0,9-2,0 mm)	18 pulg. (457 mm), 60 lb (27 kg)	Alt.: 13,812 pulg. (351 mm) Ancho simple: 16,312 pulg. (414 mm) Ancho doble: 17 pulg. (432 mm) Prof.: 29,687 pulg. (754 mm)	Simple 43 lb (19,5 kg) Doble 61,5 lb (27,9 kg)



# Welding Intelligence™

Insight Welding Intelligence ayuda a que su operación sea más competitiva y rentable mediante la entrega de información precisa, lista para tomar decisiones, acerca de sus procesos de soldadura.

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



## Conocimiento para llevar su negocio adelante



### Aumente la productividad

Evalúe los indicadores clave de la productividad del operario



### Mejore la calidad de la soldadura

Mida los indicadores importantes relacionados con la calidad de la soldadura



### Administre los costos

Supervise y analice los costos de soldadura

## Insight Core™

Una solución simplificada basada en Internet sobre los datos de soldadura que recopila, transmite y presenta información sobre la que se puede actuar desde cualquier dispositivo conectado a la Web, desde cualquier lugar del mundo.



### Monitorización básica

- Las 14 patillas proporcionan parámetros de tiempo de arco encendido y de soldadura (voltios/A) y de deposición (es necesario un alimentador MPa)
- Access®/Auto-Access™ y Continuum™ brindan el tiempo de arco encendido, la deposición, la velocidad de alimentación de alambre, el proceso, el tipo de alambre y su diámetro, así como los códigos de error de la máquina y los tipos de gas.

La conectividad con Ethernet, cableada o a través de Wi-Fi, incorporada en Insight Core, permite una integración flexible con la red de información de su empresa.

No requiere de ningún software ni aplicaciones especiales, fácil instalación e informes más accesibles.

Instalado desde fábrica en Access®/Auto-Access™, Continuum™ y Dynasty® 280 DX con soldadoras Insight.

Admite soldadoras Miller® de 14 patillas compatibles. Visite [MillerWelds.com/insight](http://MillerWelds.com/insight) y obtenga una lista de soldadoras compatibles de 14 patillas.

### Soldadoras Insight Core instaladas en fábrica

- #907 150 002 Access 300 con Insight Core
- #907 152 002 Access 450 con Insight Core
- #907 154 002 Access 675 con Insight Core
- #907 151 004 Auto-Access 300 con Insight Core
- #907 153 004 Auto-Access 450 con Insight Core
- #907 155 006 Auto-Access 675 con Insight Core
- #907 151 005 Auto-Access 300 DeviceNet con Insight Core
- #907 153 005 Auto-Access 450 DeviceNet con Insight Core
- #907 155 005 Auto-Access 675 DeviceNet con Insight Core
- #907 636 Continuum 350
- #907 640 Continuum 500
- #907 514 003 Dynasty 280 DX con Insight

Para obtener más información acerca de las soldadoras Access/Auto-Access y DeviceNet, consulte el catálogo n.º DC/8.0 o AU/8.0, respectivamente.

### Módulos de mejoras de Insight Core instalados en obra

- #301 072\* Módulo de soldadora de 14 patillas compatible Miller
- #951 617 Módulo de soldadora de 14 patillas compatible Miller c/ alimentador de alambre S-74 MPa Plus
- #301 081 Módulo para Access/Auto-Access

\*La serie SubArc Digital requiere Insight Core con el juego de adaptadores de la serie SubArc Digital (#301 295).



Visite nuestro simulador en línea de Insight Core en [Insight-simulator.MillerWelds.com](http://Insight-simulator.MillerWelds.com)



## Insight Core™

Centrados en monitorizar las salidas de soldadura

Productos con 14 patillas (Deltaweld®, Dimension™, Invision™, XMT® y SubArc Digital)



Access®/Auto-Access™, Continuum™ y Dynasty® 280 DX con Insight



## Insight Centerpoint™

Trae control avanzado de procesos en la celda de soldadura

Access® E/Auto-Access™ E, Continuum™ y Dynasty® 280 DX con Insight

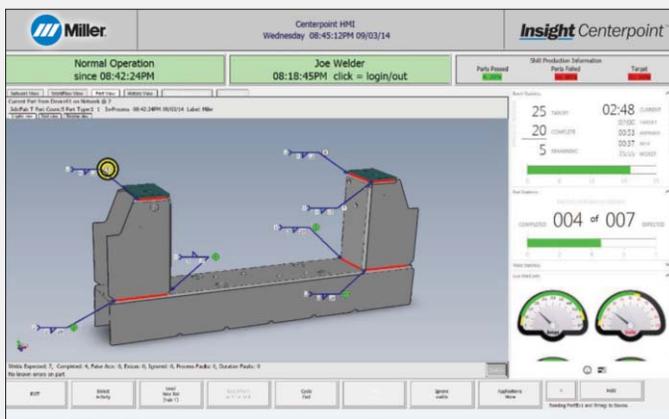


### SOFISTICACIÓN DE LA INFORMACIÓN DISPONIBLE

Para obtener más información sobre Insight Core e Insight Centerpoint, además de opciones de software, visite [MillerWelds.com/insight](http://MillerWelds.com/insight).

## Insight Centerpoint™

Información avanzada y en tiempo real para el operario, para que pueda controlar el proceso – y maximizar la calidad y la eficacia en el soldado y en la fabricación.



### Monitorización y control

- Part Tracking™ – interfaz hombre-máquina (HMI) en la celda que proporciona datos en tiempo real; secuencia y control de calidad de la soldadura; informes de la pieza, tiempo de arco encendido, soldaduras, deposición, tiempo de inactividad de la celda y más
  - Work Flow™ – instrucciones de trabajo sobre soldadura y tareas que no son soldadura para controlar todo el proceso de fabricación
  - Códigos y estándares – captura la información necesaria respecto de los parámetros reales de soldadura sobre el operario específico, el contrato, la aprobación de uniones y soldaduras para garantizar que se cumplan los requisitos de productividad y calidad
  - Insight Reporter™ opcional – cuadros de administración e informes preconfigurados que brindan un amplio rango de información acerca de los procesos de soldadura, la productividad y los datos comerciales, almacenados en una base de datos SQL Server
- Access® E/Auto-Access™ E, Continuum™ y Dynasty® 280 DX con Insight proveen una funcionalidad de software completa.

### Insight para tubos y recipientes

Adaptado a las necesidades exclusivas de los fabricantes de tubos y recipientes. PipeWorx 400 requiere el módulo Insight (#301 304).



### Soldadoras Insight Centerpoint MIG avanzado instaladas en fábrica

- #907 440 Access E 300
- #907 439 Access E 450
- #907 441 Access E 675
- #907 442 Auto-Access E 300 analógica
- #907 443 Auto-Access E 450 analógica
- #907 444 Auto-Access E 675 analógica
- #907 497 Auto-Access E 300 digital
- #907 496 Auto-Access E 450 digital
- #907 495 Auto-Access E 675 digital
- #301 255 Licencia individual de Insight Centerpoint
- #301 256 Licencia de sitio de Insight Centerpoint
- #301 257 Software de capacidad avanzada (capacidad estándar incluida)
- #300 709 Licencia única de Insight Reporter (se necesita 1 por computadora)
- #300 710 Base de datos SQL Insight Reporter (se necesita 1 por obra)

Para obtener más información acerca de las soldadoras Access E/Auto-Access E, consulte el catálogo n.º DC/8.05 o AU/9.5, respectivamente.

- #907 636 Continuum 350
- #907 640 Continuum 500
- #301 255 Licencia individual de Insight Centerpoint
- #301 256 Licencia de sitio de Insight Centerpoint
- #301 297 Software de capacidad estándar
- #301 257 Mejora de capacidad avanzada (necesita de capacidad estándar para ser utilizado)
- #301 322 Software de capacidad estándar y avanzado
- #300 709 Licencia única de Insight Reporter (se necesita 1 por computadora)
- #300 710 Base de datos SQL Insight Reporter (se necesita 1 por obra)

### Soldadoras TIG Insight Core instaladas en fábrica

- #907 514 003 Dynasty 280 DX con Insight
- #301 316 Licencia individual de Insight Centerpoint
- #301 256 Licencia de sitio de Insight Centerpoint
- #301 314 Software de capacidad estándar
- #301 323 Mejora de capacidad avanzada (necesita de capacidad estándar para ser utilizada)
- #301 315 Software de capacidad estándar y avanzada
- #300 709 Licencia única de Insight Reporter (se necesita 1 por computadora)
- #300 710 Base de datos SQL Insight Reporter (se necesita 1 por obra)

### Módulos de mejoras de Insight Centerpoint instalados en obra

- #300 641 Módulo Access E
- #300 852 Módulo analógico Auto-Access E
- #300 648 Módulo digital Auto-Access E
- #301 304 Módulo PipeWorx 400 (proporciona únicamente códigos y estándares)

### Accesorios

- #3DM4015-45Q Antorcha Insight LTD para Access E o Continuum
- #300 677 Alimentador de alambre semiautomático Access E
- #300 726 Interfaz de operario remoto (IOR) Access E
- #300 734 Cable Ethernet de 9,8 pies (3 m) M12/RJ45
- #300 735 Cable Ethernet de 16,4 pies (5 m) M12/RJ45
- #300 736 Cable Ethernet de 32,8 pies (10 m) M12/RJ45
- #195 480 Soporte para aplicación en obra



# Automatización

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



Para solicitar soluciones de automatización: comuníquese con el gerente de distrito local de Miller o escriba un mensaje de correo electrónico a [MWASales@MillerWelds.com](mailto:MWASales@MillerWelds.com)

Para conseguir repuestos y piezas de automatización: llame al **1-630-653-6819** o envíe un mensaje de correo electrónico a [MWAService@MillerWelds.com](mailto:MWAService@MillerWelds.com)

## PERFORMARC™ ROBOTIC WELDING SYSTEM



Una familia de soluciones prediseñadas que integran la tecnología de soldadura de Miller® para resolver sus desafíos de fabricación.

**Rápida instalación.** Fácil y rápida configuración, ya que viene precableado y prearmado. La mayoría de los sistemas comienzan a funcionar en menos de dos horas de haber sido entregados (conexión de alimentación/alambre/gas y herramientas de montaje).

**Controles integrados.** Estación de control y consola portátil a todo color que mantienen informado al operario, maximizando el tiempo de actividad.

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

### Configuraciones de carga y descarga sobre mesa giratoria tipo A/B de una sola estación



**PA250M** tablero con indexación manual de 250 lb (113 kg)/lado; 60 pulg. (1524 mm)

**PA350S** tablero con indexación por servocontrol, de 350 lb (158,76 kg)/lado; 66 pulg. (1676 mm)

**PA750S/PA750SW** tablero con indexación por servocontrol, de 750 lb (340,19 kg)/lado; 92 o 108 pulg. (2336 o 2743 mm)

### Configuraciones lado a lado – el operario camina alrededor del sistema



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

**PA1100SS** 1100 lb (499 kg)/lado; 120 pulg. x 44 pulg. (3048 mm x 1118 mm), diámetro giratorio

**PA2200SS** 2200 lb (998 kg)/lado; 120 pulg. x 66 pulg. (3048 mm x 1676 mm), diámetro giratorio

### Configuraciones con estructura en H para carga y descarga de una sola estación



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

**PA550H** 550 lb (249,47 kg)/lado; 48 pulg. (1219 mm) de largo x 34 pulg. (864 mm), diámetro giratorio en indexador con servocontrol de 92 pulg. (2337 mm)

**PA550HW** 550 lb (249,47 kg)/lado

**PA1100HW** 1100 lb (499 kg)/lado; 60 pulg. (1524 mm) de largo x 40 pulg. (1016 mm), diámetro giratorio en indexador con servocontrol de 108 pulg. (2743 mm)

### Configuraciones tipo carrusel – producción de alto volumen



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

**PA1100FW** 1100 lb (499 kg)/lado; 118 pulg. x 43 pulg. (2997 mm x 1092 mm), diámetro giratorio

### Componentes de automatización



Soldadoras Auto-Acess™/Auto-Acess™ E



Robots Panasonic®



Antorchas MIG Tregaskiss™



Sistema FILTAIR® con campana de perfil bajo



Miller recomienda metales de relleno Hobart®



Para solicitar soluciones de automatización:  
comuníquese con el gerente de distrito local de Miller o escriba un mensaje  
de correo electrónico a [MWASales@MillerWelds.com](mailto:MWASales@MillerWelds.com)

Si necesita piezas o asistencia en automatización:  
Llame al **1-630-653-6819** o envíe un correo electrónico  
a [MWAService@MillerWelds.com](mailto:MWAService@MillerWelds.com)

## Proceso de alambre activo (AWP)

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

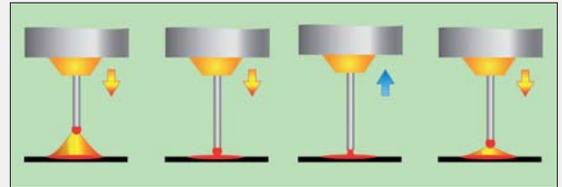
**Control de salpicaduras.** Las salpicaduras son prácticamente eliminadas en todas las etapas de la soldadura mediante el uso de argón mezclado 90/10 o CO<sub>2</sub> al 100%.

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

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

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

**Amplio rango de materiales.** Aceros al carbono, aceros inoxidables y aluminio de calibres entre finos y medios resultan beneficiados con el proceso AWP.



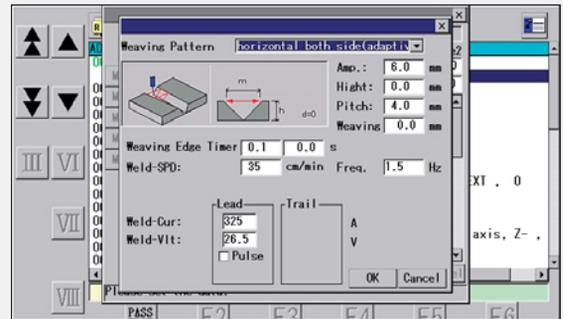
## Soldadura de placas gruesas

Programación rápida y fácil incluso en las soldaduras más complejas y con varias pasadas. Todos los comandos necesarios y la configuración del sensor en una sola pantalla de menú. Los procedimientos de soldadura pueden desarrollarse rápidamente y transportarse fácilmente de una pieza a otra.

**Interfaz gráfica, controlada por menú.** Ventanas gráficas emergentes que permiten programar rápidamente cualquier unión de soldadura en un solo lugar.

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

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



## Programación y simulación en una PC (DTPS)

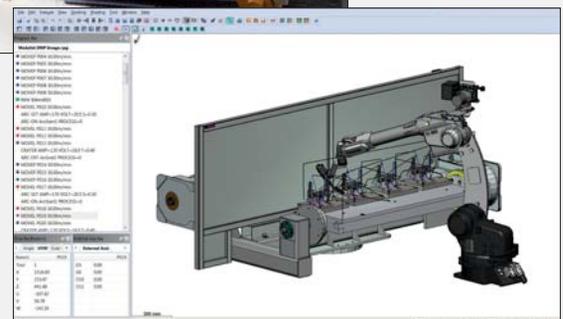
El software permite el desarrollo de programas fuera de línea, minimiza el tiempo de inactividad del robot y maximiza la producción y la productividad.

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

**Tecnología de punta e innovación** destinada a manejar los desafíos de la fabricación y generar el éxito del cliente en construcciones metálicas.

**Lenguaje de programación nativo.** El mismo lenguaje y las mismas funciones que el técnico verá en la consola de control, lo que permite generar el programa fuera de línea de manera más fácil que en los sistemas basados en códigos de la competencia.

**Transferencia de archivos (de antiguos a nuevos).** El software DTPS tiene la habilidad de transferir programas de robots entre distintos tipos de robots, tamaños y generaciones de controladores sin formatos con requisitos adicionales.





Para solicitar soluciones de automatización: comuníquese con el gerente de distrito local de Miller o escriba un mensaje de correo electrónico a [MWASales@MillerWelds.com](mailto:MWASales@MillerWelds.com)

Para conseguir repuestos y piezas de automatización: llame al **1-630-653-6819** o envíe un mensaje de correo electrónico a [MWAService@MillerWelds.com](mailto:MWAService@MillerWelds.com)

## Robots de soldadura serie TM/TL

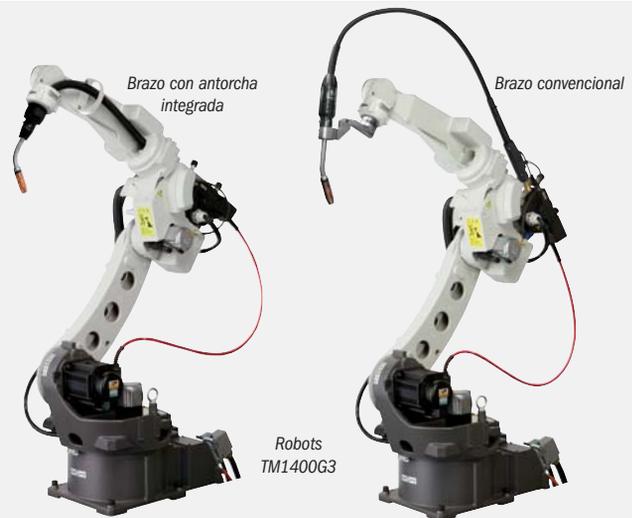
La mejor velocidad del robot en toda su clase y gran mejora en el control de la trayectoria – ahora 20% más rápida y con una trayectoria 16 veces mejor que la de los robots de serie TA/TB. Para aplicaciones con procesos térmicos, entre ellas, las soldaduras MIG, TIG o con láser, y cortadora por plasma o láser.

**Serie TM.** Diseño versátil que admite configuraciones con antorcha convencional o integrada al brazo.

**Serie TL.** Diseño dedicado que admite configuraciones con antorcha convencional (brazo largo, soporte de aplicaciones de nicho).

Entre las características de la serie TM/TL podemos mencionar

- Diseño de robot de soldadura dedicado (aplicación específica)
- Software para detección de colisiones (menor tiempo de inactividad)
- Software con protección por contraseña (mayor seguridad)
- Programa automático de respaldo (recuperación del programa)
- Recuperación de errores avanzada (mejor tiempo de actividad)
- Patillas de optimización de eje (mejor mantenimiento)
- Tubo para alambre (opcional) a través del eje de la base (mantenimiento reducido)



Modelo	Alcance	Carga
<b>TM1100</b>	45,7 pulg. (1163 mm)	12,2 lb (6 kg)
<b>TM1400</b>	56,5 pulg. (1437 mm)	12,2 lb (6 kg)
<b>TM1600</b>	64,7 pulg. (1645 mm)	8,8 lb (4 kg)
<b>TM1800</b>	71,2 pulg. (1809 mm)	12,2 lb (6 kg)
<b>TL1800</b>	70,9 pulg. (1801 mm)	17,6 lb (8 kg)
<b>TL2000</b>	78,7 pulg. (1999 mm)	12,2 lb (6 kg)

## Automatización fija

Los sistemas de automatización fija integran soluciones con procesos de soldadura MIG, TIG y arco sumergido en función de los requisitos de aplicación del usuario.

**Soldadoras de costura longitudinal (LS)** para soldaduras en línea recta.

**Soldadoras de costura circunferencial (CS)** para soldaduras en círculo.

**Manipuladores de cabezal de soldadura (WHL)** para soldaduras personalizadas.



Soldadora de costura circunferencial



Soldadora de costura longitudinal



Manipulador de cabezal de soldadura



## Antorchas robóticas Tregaskiss™

### Antorchas MIG refrigeradas por aire

Disponibles con todos los sistemas de soldadura robótica PerformArc®, antorchas MIG robóticas TOUGH GUN™ y totalmente configurables. Diseñadas para lograr precisión, durabilidad, exactitud, repetición, tiempo mínimo de inactividad, y mantenimiento rápido y fácil.



### Antorchas MIG TOUGH GUN CA3

Consulte el catálogo de Tregaskiss n.º SP-CA3.

**Diseñadas para entornos con producciones de gran volumen.**

El **cable único reemplazable** reduce el tiempo de inactividad gracias a reparaciones más rápidas y a una vida útil más prolongada.

La **guía de cable** minimiza la tensión sobre las conexiones de los cables, a medida que el robot se articula.

La **sujeción por el cuello rediseñada** mejora la durabilidad y la coincidencia de la fuerza de sujeción.

### Antorchas MIG TOUGH GUN CA3

Consulte el catálogo de Tregaskiss n.º SP-TA3.

**Diseñadas para lograr un rendimiento preciso y repetible en todos los robots del estilo de hoy en día.**

La **sujeción por el cuello rediseñada** mejora la durabilidad y la coincidencia de la fuerza de sujeción.

**Disponible como paquete completo** desde la patilla de energía hasta la punta del contacto.

**Fácil mantenimiento** con tiempo de inactividad mínimo.



Para obtener más información o configurar en línea la antorcha robótica Tregaskiss, visite [Tregaskiss.com/ConfigureMyGun](http://Tregaskiss.com/ConfigureMyGun)

#### Industrial

Proceso • MIG (GMAW)

#### Robots sugeridos

- Todos los robots para soldadura, marca Panasonic®, series TM/TL (pág. 28)
- También es compatible con robots de ABB®, COMAU®, FANUC®, Kawasaki®, KUKA™, Motoman®, OTC Daihen® y Reis™ (únicamente CA3)

#### Paquetes

- Sistemas para soldadura robótica PerformArc (pág. 26)

#### Accesorios más utilizados



TOUGH GUN TT3 Reamer equipado con cortaalambrs y lubricante, ambos opcionales.

#### ■ TOUGH GUN TT3 Reamer

El agregado perfecto para la solución de automatización Miller®, esta estación de limpieza con boquillas robóticas es resistente a las salpicaduras y de funcionamiento confiable incluso en los entornos de soldadura más difíciles. Para obtener más información, consulte el catálogo de Tregaskiss n.º M086.

- Líquido antisalpicaduras TOUGH GARD™

Visite [Tregaskiss.com](http://Tregaskiss.com) o consulte con su distribuidor por otras opciones y accesorios de Tregaskiss.

## Miller recomienda



### Fuertes. Resistentes. Con capacidad de repeticiones.

Antorchas robóticas para soldadura MIG y elementos periféricos en los que **usted** puede confiar.

Tregaskiss comprende que las aplicaciones de soldadura automatizada requieren de productos confiables que maximicen el tiempo de actividad y la producción. Por esta razón, los fabricantes industriales eligen una y otra vez a Tregaskiss y a sus antecedentes comprobados en cuanto a la provisión de antorchas robóticas para soldadura MIG resistentes y fáciles de mantener, además de sus consumibles y periféricos.



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



# Multiproceso

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



## Rendimiento de la soldadora

		150 A	250 A	300 A		350 A			450 A			650 A
		Multimatic™ 200 (monofásica) (pág. 31)	Shopmate™ 300 DX (monofásica) (pág. 31)	Dimension™ 302 (pág. 32)	XMT® 304 CC/CV (pág. 34)	XMT® 350 VS (pág. 34)	XMT® 350 CC/CV (pág. 34)	XMT® 350 MPa (pág. 34)	Dimension™ 452 (pág. 32)	XMT® 450 CC/CV (pág. 34)	XMT® 450 MPa (pág. 34)	Dimension™ 650 (pág. 33)
Material	Acero al carbono	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Acero inoxidable	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Aluminio*	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Espesor del material	Calibre (0,020-0,125 pulg.)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Chapa (0,125-0,375 pulg.)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Placa (0,375-1 pulg.)								●	●	●	●
	Placa (+ de 1 pulg. [25,4 mm])								●	●	●	●
Medida del alambre	0,023 pulg. (0,6 mm)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	0,030 pulg. (0,8 mm)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	0,035 pulg. (0,9 mm)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	0,045 pulg. (1,2 mm)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	0,052 pulg. (1 mm)			●	●	●	●	●	●	●	●	●
	1/16 pulg. (1,6 mm)			●	●	●	●	●	●	●	●	●
	5/64 pulg. (2,0 mm)					●	●	●	●	●	●	●
	3/32 pulg. (2,5 mm)								●	●	●	●
Proceso	Corto circuito	★★★★	★★★★	★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★	★★★★	★★★★	★★★★
	Rociado pulsado							★★★★			★★★★	
	Soldadura convencional con electrodos	★★	★★★★	★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★	★★★★	★★★★	★★★★
	TIG	★★★★	★★★★	★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★	★★★★	★★★★	★★★★
	CAC-A		3/16 pulg. (4,8 mm)	1/4 pulg. (6,4 mm)	1/4 pulg. (6,4 mm)	1/4 pulg. (6,4 mm)	1/4 pulg. (6,4 mm)	1/4 pulg. (6,4 mm)	5/16 pulg. (8 mm)	5/16 pulg. (8 mm)	5/16 pulg. (8 mm)	3/8 pulg. (9,53 mm)

### Referencias

Capacidad: ● Diseñado para ● Capaz de Calidad del proceso: ★ Buena ★★ Mejor ★★★ Excelente ★★★★★ Optimizada

\*Se recomienda el sistema de empuje y arrastre XR para obtener mejores resultados.



## Multimatic™ 200

Consulte el catálogo n.º DC/12.57.



Consulte la página 113.



El enchufe multivoltaje (MVP™) permite conectarse a tomas de corriente comunes de 120 y 240 V sin utilizar herramientas - simplemente elija el enchufe que se adapte a la toma de corriente y conecte el cable de alimentación.

### Solución recomendada para aluminio

Spoolmate 100 (#300 371) o 150 (#301 272).



### Capacidad de soldadura

Máx. 3/8 pulg. (9,5 mm)	Máx. 1/4 pulg. (6,4 mm)	Máx. 3/16 pulg. (4,8 mm)
MIG en acero al carbono	MIG en aluminio	TIG en acero al carbono
Calibre mín. 24 (0,6 mm)	Calibre mín. 18 (1,2 mm)	Mín. 0,020 pulg. (0,5 mm)

La soldadura en aluminio utiliza alambre de aluminio opcional de la serie Spoolmate 100 y 4000 o Spoolmate 150 (eficaz con el número de serie Multimatic MF364047N) y cualquiera de los alambres de aluminio de la serie 4000 o 5000. La soldadura TIG utiliza el juego opcional para contratista de TIG.

### La única soldadora todo en uno portátil multiproceso de Miller es nuestra máquina más versátil hasta la fecha.

Con un peso de solo 29 libras (13,2 kg) y capaz de funcionar con 120 o 230 V, la Multimatic 200 puede ir a cualquier lugar donde necesite soldar con proceso de soldadura MIG, TIG o convencional con electrodos.

La función **Auto-Set™ Elite** se puede emplear en varios procesos para soldar diversos materiales y permite realizar el ajuste fino de sus parámetros. ¡Fácil de configurar y utilizar!

**¡Excelentes características del arco!** La unidad ofrece arranques de arco seguros y un arco muy estable con salpicaduras mínimas tanto en mezclas de gases como en CO<sub>2</sub>.

La **caja de polímero resistente al impacto** proporciona resistencia y durabilidad, y protege los componentes internos y el alambre de soldadura.

Industrial liviano 1 Phase

### Procesos

- MIG (GMAW)
- Alambre con núcleo fundente (FCAW)
- Soldadura convencional con electrodos en CC (SMAW) • TIG en CC (DC GTAW)

### Incluye

- Antorcha MIG de 10 pies (3 m) Bernard™ Q150
- Cable de 13 pies (4 m) con portaelectrodos y conector tipo Dinse de 0,98 pulg. (25 mm)
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza y conector tipo Dinse de 0,98 pulg. (25 mm)
- Cable de alimentación y enchufes MVP para 120 y 240 V
- Rodillo de alimentación 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 c/ núcleo fundente de 0,030/0,035 pulg. (0,8/0,9 mm)
- Regulador/medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla AR/CO<sub>2</sub>, puntas de repuesto, tabla de información y ajustes, y medidor de espesor de material (#229 895)

### Accesorios más utilizados

- Antorchas portacarrete Spoolmate™ (pág. 18)
- Juego para contratista de TIG #301 287 (pág. 112)
- Cable adaptador de 14 a 6 patillas #300 507 (pág. 112)
- Control remoto táctil RCCS-6M #195 184 (pág. 112)

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

Número de pieza	Modo/proceso de soldadura	Potencia	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz				Velocidad de alimentación de alambre	Voltaje máx. de circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
					120 V	230 V	kVA	kW				
#907 518) 120/230 V #951 649) 120/230 V con juego para contratista de TIG (consulte la página 112 para conocer el contenido del juego)	CV: MIG/ con núcleo fundente	120 V	30-140	90 A a 18,5 V, ciclo de trabajo al 60%	18	—	2,2	2	70-425 pulg./min (1,8-10,8 m/min)	90 VCC	Alt.: 14,5 pulg. (368 mm) Ancho: 9,75 pulg. (248 mm) Prof.: 17 pulg. (432 mm)	29 lb (13,2 kg)
			110 A a 19,5 V, ciclo de trabajo al 20%	20	—	2,7	2,6					
	CC: TIG	230 V	30-200	150 A a 21,5 V, ciclo de trabajo al 20%	—	17,5	4,0	3,8	—	90 VCC (22-25 VCC, detección de voltaje para electrodo revestido y TIG con Lift-Arc™).		
			120 V	5-150	150 A a 16 V, ciclo de trabajo al 30%	27	—	3,3				
	CC: soldadura convencional con electrodos	230 V	5-150	150 A a 16 V, ciclo de trabajo al 30%	—	13,8	3,2	3,0	—			
			120 V	20-150	100 A a 24 V, ciclo de trabajo al 35%	24	—	2,9				
		230 V	20-150	150 A a 26 V, ciclo de trabajo al 30%	—	20,8	4,8	4,5				

## Shopmate™ 300 DX

Consulte el catálogo n.º DC/12.7.

Una soldadora multiproceso de CC económica, con alimentación monofásica, que ofrece versatilidad y un rendimiento del arco sobresaliente en modo CV (MIG) y en modo CC (soldadura convencional con electrodos y TIG).



Shopmate 300 DX con paquete para MIG.

**Selector de proceso**, simple y fácil de usar; elimina interruptores en el sistema evitando confusiones al operario.

**Medidores digitales** para predefinir o supervisar el voltaje y el amperaje.

**Conector integrado de 10 patillas** para la conexión directa de antorchas portacarrete Spoolmatic® y **conector integrado de 14 patillas** para la conexión directa de alimentadores de alambre Miller® de 14 patillas y otros accesorios.

**Sistema de refrigeración Fan-On-Demand™** que solo funciona cuando es necesario.

**Compensación del voltaje de línea** para mantener constantes los parámetros de soldadura.

**Control de arco**, ajusta la inductancia en modo MIG y la penetración en modo con electrodos para optimizar el rendimiento de la soldadura.

El arranque con la función **Lift-Arc™** permite iniciar el arco en el proceso TIG sin utilizar alta frecuencia. Inicia el arco sin contaminar la soldadura con tungsteno.

Industrial liviano 1 Phase

### Procesos

- MIG (GMAW) • Alambre con núcleo fundente (FCAW)
- Soldadura convencional con electrodos en CC (SMAW) • TIG en CC (DC GTAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos de 3/16 pulg. [4,8 mm]).

### El paquete MIG completo incluye

- Alimentador de alambre 22A c/ antorcha BTB Bernard™ de 300 A
- Juego MIG p/ Shopmate 300, compuesto por medidor de flujo c/ regulador, 10 pies (3 m) de manguera de gas para argón o mezcla AR/CO<sub>2</sub>, 10 pies (3 m) de cable de interconexión 1/0, 15 pies (4,6 m) de cable de masa 1/0 con pinza y caja para consumibles.

### Accesorios más utilizados

- Tren rodante/portacilindros doble p/ Shopmate #300 145 (pág. 107)
- Juego MIG p/ Shopmate 300 #300 150 (pág. 109)

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

Número de pieza	Rango de amperaje	Rango de voltaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz				Voltaje máx. de circuito abierto	Dimensiones (incluye ojal de izado)	Peso neto		
				208 V	230 V	460 V	575 V				kVA	kW
#907 315) 200(208)/230 V #907 316) 230/460/575 V #951 076) 200(208)/230 V c/ paquete MIG #951 077) 230/460/575 V c/ paquete MIG	5-400	10-35	250 A a 30 VCC, ciclo de trabajo al 60%	66	57	29	23	13	11,2	80 VCC	Alt.: 24,5 pulg. (622 mm) Ancho: 19 pulg. (483 mm) Prof.: 25,5 pulg. (648 mm)	177 lb (80,3 kg)



# Multiproceso

## Dimension™ 302 y 452

Consulte el catálogo n.º DC/19.2.

**Desempeño de multiproceso en un paquete confiable. Diseñada para operaciones de uso industrial pesado, con ciclo de trabajo al 100% que permite más tiempo de arco encendido.**



Paquete fijo  
Dimension 452  
(#951 273).

**Control de arco integrado** para soldadura con electrodo revestido, que ofrece al operario más flexibilidad para soldar en espacios reducidos donde el pegado del electrodo es un problema.

**La compensación del voltaje de alimentación** garantiza un rendimiento de soldadura uniforme aunque varíe el voltaje del suministro.

**Sistema de refrigeración Fan-On-Demand™** que solo funciona cuando es necesario. Reduce los contaminantes que se atraen a la máquina y el exceso de ruido en las áreas de trabajo.

**Medidores digitales** de fácil lectura, muestran los valores preestablecidos y reales del voltaje y del amperaje.

**Toma de corriente de 115 V** para herramientas y sistemas de refrigeración.



Construya su sistema en  
nuestro sitio web  
[MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld)  
o consulte los paquetes que  
se indican a continuación.

Nota: Dimension 652 estará disponible por tiempo limitado; consulte la página 33 y vea la nueva Dimension 650.

Industrial pesado ● CC CV DC 3 Phase

### Procesos

- MIG (GMAW)
- Alambre con núcleo fundente (FCAW)
- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) • TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco de carbono/aire (CAC-A) (carbones p/ 302: 1/4 pulg. (6,4 mm), 452: 5/16 pulg. (7,94 mm))

### El paquete fijo incluye

- Soldadora
- Alimentador S-74D con antorcha BTB Bernard™ de 400 A y rodillos de alimentación de 0,035/0,045 pulg. (0,9/1,2 mm)
- Juego industrial MIG 4/0 compuesto por regulador/medidor de flujo con 10 pies (3 m) de manguera de gas, 10 pies (3 m) de cable para soldadura 4/0 con terminales para el alimentador y 15 pies (4,6 m) de cable de masa con pinza en C para 600 A.

### El paquete MIGRunner™ incluye lo anterior más

- Tren rodante/portacilindros instalado en fábrica

### Accesorios más utilizados

- Alimentadores SuitCase® X-TREME™ (pág. 42)
- Alimentadores serie 70 (pág. 44)
- Tren rodante estándar/Portacilindros #042 886/#042 887 (pág. 106)
- Juego industrial MIG 4/0 (con terminales) #300 390 (pág. 109)
- Cables de extensión (pág. 114)

En caso de adquirir componentes por separado, visite nuestro sitio web [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) o consulte con su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Modelo	Número de pieza	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz	Voltaje máx. de circuito abierto	Dimensiones máquina sola (incluye ojal de izado y prensaestopas)	Peso neto de la máquina sola
Dimension 302	(#903 216) 230/460/575 V, máquina sola	Modo CC: 15-375 A	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo al 100%	57,5 50 25 20 20 12,9	60 VCC	Alt.: 30 pulg. (762 mm)	361 lb (164 kg)
	(#951 272) 230/460/575 V, paquete fijo	Modo CV: 10-32 V		69 60 30 24 23,7 13,4	36 VCC	Ancho: 23 pulg. (585 mm) Prof.: 30,5 pulg. (775 mm)	
Dimension 452	(#903 254) 200(208)/230/460 V, máquina sola	Modo CC: 20-565 A	450 A a 38 VCC, ciclo de trabajo al 100%	91 79 39 31 31,4 22	65 VCC	Alt.: 30 pulg. (762 mm)	424 lb (192 kg)
	(#903 255) 230/460/575 V, máquina sola	Modo CV: 10-38 V		104 90 45 36 35,3 22,3	43 VCC	Ancho: 23 pulg. (585 mm) Prof.: 38 pulg. (966 mm)	
	(#951 273) 230/460/575 V, paquete fijo						

## Miller recomienda



### Innovación

Centrada en optimizar la calidad, la facilidad de uso y el costo

### Colaboración

Asociaciones para cumplir con las necesidades del cliente

### Fuente confiable

Amplia experiencia respecto del producto y de la aplicación para ofrecer

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

Más que metal de relleno... **SOLUCIONES** para su negocio.



## Dimension™ 650

Consulte el catálogo no.° DC/19.3.

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



Construya su sistema en nuestro sitio web [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) o consulte los paquetes que se indican a continuación.

**Construcción totalmente en aluminio**, ayuda a la máquina a resistir la corrosión para alcanzar una larga vida útil.

**Inductor de entrada exclusivo** que protege el desempeño y la confiabilidad de la máquina de potencia de mala calidad.

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

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

**Rendimiento de alta calidad** en todos los procesos de soldadura, desde metales gruesos hasta finos.

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

**Su tamaño y peso reducidos** hacen que el paquete sea más fácil de manipular y, al mismo tiempo, supera el desempeño de soldadura de máquinas más grandes y pesadas. Dimension 650 es 3,5 veces más liviana que Dimension 652 y además ocupa un 40% menos de espacio sobre el suelo.

**Su gran eficiencia eléctrica y excelente factor de potencia** hacen que puedan llevarse a cabo más soldaduras utilizando menos energía. Dimension 650 usa un 32% menos de amperios que Dimension 652.



Industrial pesado ● CC CV DC 3 Phase

### Procesos

- MIG (GMAW) ▪ Alambre con núcleo fundente (FCAW)
- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ TIG (GTAW)
- Arco sumergido (SAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos de 3/8 pulg. [9,53 mm])

### El paquete fijo incluye

- Soldadora
- Alimentador S-74 MPa con antorcha BTB Bernard™ de 400 A y rodillos de alimentación de 0,035/0,045 pulg. (0,8/1,2 mm)
- Juego industrial MIG 4/0 compuesto por regulador/medidor de flujo con 10 pies (3 m) de manguera de gas, 10 pies (3 m) de cable para soldadura 4/0 con terminales para el alimentador y 15 pies (4,6 m) de cable de masa con pinza en C para 600 A

### El paquete MIGRunner™ incluye lo anterior más

- Tren rodante y portacilindros
- Accesorios más utilizados**



La imagen muestra el soporte de cuatro unidades.

### ▪ Rack Dimension 650

#907 687 soporte de dos unidades  
#907 688 soporte de cuatro unidades  
El soporte viene armado con dos o cuatro máquinas Dimension 650 con fusibles para 460 V.

### ▪ Rack ArcReach Dimension 650

#907 702 soporte de dos unidades  
#907 701 soporte de cuatro unidades  
El soporte viene armado con dos o cuatro máquinas Dimension 650 ArcReach con fusibles para 460 V.

- Alimentadores SuitCase® X-TREME™ (pág. 42)
- Alimentadores serie 70 (pág. 44)
- Antorchas MIG Bernard™ (pág. 47)
- Tren rodante y portacilindros #300 408 (pág. 107)
- Tren rodante Dimension 650 #301 307 (pág. 107)
- Juego industrial MIG 4/0 (con terminales) #300 390 (pág. 109)
- Cables de extensión (pág. 114)  
#242 208 025 25 pies (7,6 m)  
#242 208 050 50 pies (15 m)  
#242 208 080 80 pies (24,4 m)

En caso de adquirir componentes por separado, visite nuestro sitio web [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) o consulte con su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

## Dimension 650 ArcReach™



¡NUEVO!

¡Opción recomendada!

### Control remoto de la soldadora sin cable.

El sistema ArcReach permite cambiar la configuración de soldadura del alimentador de alambre SuitCase o la soldadura convencional con electrodos y TIG de manera remota, y así evita tener que ir hasta la soldadora. No hay que comprar, mantener, enrollar ni desenrollar ningún cable de control adicional, lo que permite ahorrar tiempo y dinero. Consulte la página 43 para conocer los alimentadores de alambre ArcReach.

Modelo/número de pieza	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz				Voltaje máx. de circuito abierto	Dimensiones de la máquina sola (incluye ojal de izado)	Peso neto de la máquina sola
			380 V	460 V	kVA	kW			
<b>Dimension 650</b> #907 617) 380/460 V Máquina sola #951 638) 380/460 V Unidad fija #951 637) 380/460 V Unidad MIGRunner	Modo CC: 10-815 A modo CV: 10-44 V modo SAW: 10-65 V	650 A a 44 VCC, ciclo de trabajo al 100%	53,2	42,8	34	30,7	87 VCC	Alt: 28,187 pulg. (716 mm) Ancho: 16,687 pulg. (424 mm) Prof.: 31,625 pulg. (803 mm)	158 lb (71,7 kg)
<b>Dimension 650 ArcReach</b> #907 617 001) 380/460 V Máquina sola									



# Multiproceso

## Serie XMT®

La portabilidad y el excelente desempeño de multiproceso del arco hacen que la familia XMT sea la más utilizada de la industria. La familia XMT cuenta con varios modelos para elegir la solución adecuada para su empresa.



### Opciones de potencia

La función **Auto-Link®** (modelos 304) vincula automáticamente la soldadora con el voltaje primario suministrado (230/460 VCA, monofásica o trifásica).

**AUTO-LINE®** (modelos 350) admite cualquier voltaje de entrada (208–575 V, monofásico o trifásico) sin puentes manuales y ofrece comodidad en cualquier entorno laboral. Solución ideal para potencia de mala calidad o poco confiable.

**Conexión estándar** (modelos 450). Disponible como puente manual de 230/460 V o 575 V, solamente trifásico.

### Características avanzadas para el soldador profesional

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

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

Función **Lift-Arc™** que 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 conector de 14 patillas admiten el software Insight Core que permite monitorizar el voltaje y el amperaje de soldadura, el tiempo de arco encendido y su porcentaje.

### Confiabilidad

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

Sistema de refrigeración **Fan-On-Demand™** que funciona solo cuando es necesario para reducir el ruido, el consumo de energía y la entrada de suciedad en la máquina.

### Panel de control fácil de usar

**Selector de procesos** para reducir la cantidad de ajustes de control sin restar características.

**Frente ultra resistente, hecho con una mezcla de policarbonato**, protege los controles delanteros.

**Medidores digitales dobles grandes**, fáciles de ver. Se pueden predefinir para facilitar el ajuste de la salida de soldadura.

### Opciones de conectores de salida

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

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

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

**Conector de 14 patillas**. Proporciona una conexión rápida y directa con los alimentadores de alambre de Miller®. Capacidad para recibir control de voltaje de manera remota.

## Elija la XMT adecuada

	300 A		350 A			450 A	
	XMT 304 CC/CV		XMT 350 VS	XMT 350 CC/CV	XMT 350 MPa	XMT 450 CC/CV	XMT 450 MPa
<b>Potencia</b>	alimentación monofásica o trifásica		alimentación monofásica o trifásica			Trifásica	
<b>Modo de conexión de la alimentación</b>	Auto-Link (230/460 V)	<b>MEJORA</b>	Auto-Line (208–575 V)			Puente manual (230/460 V) o 575 V	
<b>Salida de soldadura</b>	300 A a 32 VCC (alimentación trifásica con ciclo de trabajo al 60%)	<b>MEJORA</b>	350 A a 34 VCC (alimentación trifásica con ciclo de trabajo al 60%)	<b>MEJORA</b>	450 A a 38 VCC (alimentación trifásica con ciclo de trabajo al 100%)		
<b>Ranurado c/ arco de carbono</b>	Capacidad nominal: 1/4 pulg. (6,4 mm)	<b>MEJORA</b>	Capacidad nominal: 1/4 pulg. (6,4 mm)	<b>MEJORA</b>	Capacidad nominal: 5/16 pulg. (7,9 mm)		
<b>Peso neto</b>	79,5 lb (36,1 kg)		80 lb (36,3 kg)			122 lb (55,3 kg)	
<b>Conector de salida</b>	Dinse		Tweco	Dinse o Tweco	Dinse o Tweco	Espárrago 1/2 pulg. (12,7 mm)	
<b>MIG pulsado</b>	–		–	<b>MEJORA</b>	Sí	–	<b>MEJORA</b> Sí
<b>Compatible con 14 patillas</b>	Sí		–	Sí	Sí	Sí	Sí
<b>Capaz de utilizar Insight Core (requiere el módulo de 14 patillas Insight Core)</b>	Sí		–	Sí (pág. 24)	Sí (pág. 24)	Sí (pág. 24)	Sí (pág. 24)
<b>ArcReach™</b>	–		Opción de fábrica (pág. 36)	Opción de fábrica (pág. 36)	–	Opción de fábrica (pág. 36)	–



## XMT® 304 CC/CV Consulte el catálogo n.º DC/18.8.

Máquina rentable para multiproceso que cuenta con Auto-Link®.

## XMT® 350 VS Consulte el catálogo n.º DC/18.93.

En aplicaciones en las que no se necesita conector de 14 patillas para controlar de manera remota los alimentadores de 14 patillas.

## ¡La más popular! XMT® 350 CC/CV y 450 CC/CV

Consulte los catálogos n.º DC/18.93 (350) y DC/18.94 (450).

La flexibilidad y la simplicidad hacen que este sea el modelo más utilizado. Tiene las capacidades básicas de multiproceso junto con la flexibilidad de las antorchas portacarretes de 14 patillas, los alimentadores y los controles remoto.

Salida de soldadura más fuerte para lograr mejores capacidades. XMT 350 ofrece una salida 24% superior que el modelo 304 en alambres más largos y con electrodos revestidos. XMT 450 ofrece 43% más de salida en el ranurado de arco con electrodo de carbono.



## XMT® 350 MPa y 450 MPa Consulte los catálogos n.º DC/18.93 (350) y DC/18.94 (450).

Programas de pulsos integrados para aplicaciones de manufactura y fabricación que ofrece beneficios para trabajos con aceros estándar, aceros de alta resistencia y aluminio.

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

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

Funciones adicionales cuando se usan con un alimentador serie 70 MPa Plus o un XR-AlumaFeed®.

### MIG pulsado sinérgico.

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



La función **Profile Pulse**™ ofrece una soldadura con aspecto de TIG con la simplicidad y productividad de MIG. Logre una apariencia de "pila de monedas" sin manipular la antorcha. Puede modificarse la frecuencia de Profile Pulse para aumentar o disminuir el espacio entre el patrón de ondas hasta alcanzar el aspecto deseado de la soldadura.



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

\*Los alimentadores incluyen antorchas y rodillos de alimentación. MIGRunner agrega cable de soldadura 2/0 y cable de masa 2/0 con pinza, regulador/medidor de flujo con manguera de gas y carro para MIGRunner. \*\*Clasificación del ciclo de trabajo por debajo del alcanzado con cable de alimentación de calibre 6 (el cable de calibre 8 se entrega con la unidad).

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

### Procesos

- MIG (GMAW) ▪ MIG pulsado (GMAW-P)\*
- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ TIG (GTAW)
- Con núcleo fundente (FCAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbones 304: 1/4 pulg. [6,4 mm], 350: 1/4 pulg. [6,4 mm], 450: 5/16 pulg. [7,94 mm])

\*Solo en modelos XMT MPa.

### Accesorios más utilizados para modelos distintos al VS

- XR-AlumaFeed® (pág. 17)
- Spoolmatic®/WC-24 (pág. 19)
- Controles XR™ (pág. 21)
- Alimentadores series 20 y 70 (pág. 44)

### Accesorios más utilizados para todos los modelos

- **Soporte XMT**  
Disponible para los modelos de cuatro o seis unidades XMT 304 y 350, o en modelos de cuatro unidades XMT 450. Consulte el catálogo n.º DC/18.81 para obtener más información y conocer los números de pieza.
- Alimentadores SuitCase® X-TREME™ (pág. 42)
- Carro portacilindros #042 537 (pág. 106)
- Carro MIGRunner™ #195 445 (pág. 107)
- Tren rodante y portacilindros #300 408 (pág. 107)
- Sistema refrigerante Coolmate™ (pág. 107)
- Juegos industriales 4/0 p/MIG (pág. 109) #300 405 XMT 304/350 #300 390 XMT 450
- Cubierta protectora (solo XMT 304/350) #195 478 (pág. 112)
- Juego de válvula de gas #195 286 XMT 350 #300 928 XMT 450



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

	Modelo y número de pieza de la soldadora	Potencia	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz	Máx. voltaje en circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
					208 V 230 V 400 V 460 V 575 V KVA KW			
300 A	XMT 304 CC/CV (Dinse) (#903 471) 208-230/460 V (#951 343) 208-230/460 V MIGRunner c/22A*	Trifásica	5-400 A 10-35 V	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo al 60%	33,7 30,5 - 18,9 - 12,2 11,6	90 VCC	Alt.: 17 pulg. (432 mm) Ancho: 12,5 pulg. (318 mm) Prof.: 24 pulg. (610 mm)	79,5 lb (36,1 kg)
		Monofásica		225 A a 29 VCC, ciclo de trabajo al 60%	52,4 47,4 - 24,5 - 11,3 7,6			
350 A	XMT 350 VS (sin control remoto) (Tweco®) (#907 224) 208-575 V XMT 350 CC/CV (Dinse) (#907 161) 208-575 V (#907 161 011) 208-575 V c/ alimentación auxiliar (#951 549) 208-575 V c/SuitCase X-TREME 12VS* (#951 327) 208-575 V MIGRunner w/22A* (#951 314) 208-575 V MIGRunner w/S-74D* XMT 350 MPa (Dinse excepto donde se indique) (#907 366) 208-575 V (#907 366 011) 208-575 V c/ alimentación auxiliar (#907 366 014) 208-575 V c/ Tweco®	Trifásica	5-425 A 10-38 V	350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo al 60%	40,4 36,1 20,6 17,8 14,1 14,2 13,6	75 VCC	Alt.: 17 pulg. (432 mm) Ancho: 12,5 pulg. (318 mm) Prof.: 24 pulg. (610 mm)	80 lb (36,3 kg)
		Monofásica	5-425 A 10-38 V	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo al 60%**	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. [12,7 mm]) (#907 481) 230/460 V (#907 482) 575 V XMT 450 MPa (espárrago de 1/2 pulg. [12,7 mm]) (#907 479) 230/460 V (#907 479 001) 230/460 V c/ alimentación auxiliar (#907 480) 575 V (#907 480 001) 575 V c/ alimentación auxiliar	Trifásica	15-600 A 10-38 V	450 A a 38 VCC, ciclo de trabajo al 100%	- 51 - 27,6 24,4 22 18,9	90 VCC	Alt.: 17,25 pulg. (438 mm) Ancho: 14,5 pulg. (368 mm) Prof.: 27,125 pulg. (689 mm)	122 lb (55,3 kg)
					- 51 - 27,6 23,6 21,6 18,3 (KVA es 23,5 con 575 V)			



## XMT® Sistemas 350 y 450 ArcReach™

Consulte los catálogos n.º DC/18.93 (350) y DC/18.94 (450)



**¡Opción recomendada!**

### Control remoto de la soldadora sin cable.

Los sistemas ArcReach permiten cambiar la configuración de soldadura del alimentador de alambre SuitCase o la soldadura convencional con electrodos y TIG mediante control remoto, lo cual evita tener que ir cada vez a la máquina para hacerlo. No hay que comprar, mantener, enrollar ni desenrollar ningún cable de control adicional, lo que permite ahorrar tiempo y dinero. Consulte la página 43 para conocer los alimentadores de alambre ArcReach.

XMT 350 CC/CV ArcReach mostrado con alimentador SuitCase X-TREME 12VS ArcReach (se venden por separado). Los alimentadores **incluyen** una antorcha Bernard S-Gun o una antorcha BTB Gun 300 con rodillos de alimentación reversibles modelo VK para dos medidas: 0,045 pulg. (1,1 mm) y 1/16 pulg. (1,6 mm).

### Más tiempo de arco encendido y menor exposición a los peligros en el trabajo.

El operario aprecia el uso de ArcReach pues desperdicia menos tiempo en volver a la XMT para ajustar el proceso y el voltaje del arco.



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

**Retorno automático a la configuración de panel.** El sistema vuelve automáticamente a la configuración de XMT cuando finaliza la comunicación de ArcReach. Por ejemplo, si la XMT está establecida para un ranurado a 350 A y hay un alimentador ArcReach conectado, la XMT ejecuta un proceso de MIG/FCAW. Si el alimentador está desconectado, la XMT vuelve a su configuración anterior (ranurado a 350 A).

**Auto-Bind™** establece automáticamente una comunicación exclusiva entre la soldadora y el alimentador de alambre, y utiliza así los cables de soldadura existentes cuando se enciende el sistema.

**El operario puede establecer de forma precisa el voltaje del arco** en el alimentador y supervisar el voltaje de arco real y la corriente suministrada a la soldadura mediante medidores digitales en el alimentador. Esto evita tener que hacer conjeturas en cuanto al cumplimiento con los procedimientos de soldadura.



**Menos fatiga del operario,** pues no es necesario mover ni cambiar de posición pesados cables de soldadura secundarios con cables de control en el lugar de trabajo. El sistema no utiliza cables de control.

**Ahorre tiempo,** ya que no necesitará detectar y resolver problemas derivados de daños en los cables de control del sistema de soldadura.

**Evite las costosas reparaciones de los cables de control** al no tener que utilizarlos más.



**Bloqueo remoto de la XMT.** Cuando se conecta un alimentador ArcReach a una XMT, el alimentador toma el control completo y los controles de la XMT se desactivan. Bajo el control de ArcReach, los ajustes de proceso y voltaje/amperaje se bloquean para evitar que el personal aparte del operario de soldadura realice cambios accidentales.

**El indicador remoto** proporciona información útil que indica cuando un alimentador de alambre ArcReach controla la soldadora.

### Indicador LED de proceso.

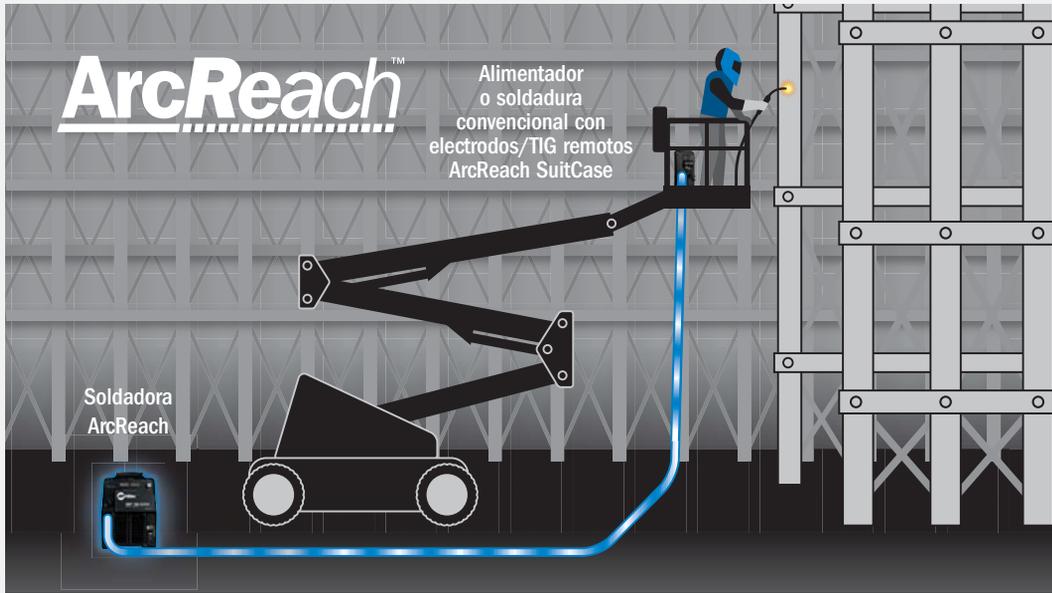
Las selecciones de procesos del panel frontal se iluminan con un LED que identifica el proceso activo. Esto permite ver el proceso de soldadura seleccionado a cierta distancia de la soldadora. Incluye un modo nuevo de ranurado con arco de carbono para mejorar la estabilidad y el control del arco, y dos modos nuevos de soldadura convencional con electrodos (EXX10 y EXX18) diseñados para disminuir las salpicaduras y mejorar los arranques del arco.



**Compatibilidad de flotas.** Las soldadoras y lo alimentadores de alambre equipados con ArcReach funcionan con equipos que no son ArcReach. Sin embargo, el rendimiento es óptimo solo cuando se utiliza el sistema ArcReach. Esto permite empezar a invertir en una soldadora y un alimentador de alambre ArcReach a la vez.



## Funcionamiento de ArcReach



La tecnología ArcReach utiliza el cable de soldadura existente para comunicar información sobre el control de soldadura entre el alimentador y la soldadora. Esta tecnología elimina la necesidad de utilizar cables de control y, de esta manera, evita los problemas y gastos asociados.

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

### Procesos

- MIG (GMAW) • Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- TIG (GTAW) • Con núcleo fundente (FCAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbones 304: 1/4 pulg. [6,4 mm], 350: 1/4 pulg. [6,4 mm], 450: 5/16 pulg. [7,94 mm])

### Accesorios más utilizados para modelos distintos al VS

- XR-AlumaFeed® #300 509 (pág. 17)
- Spoolmatic®/WC-24 (pág. 19)
- Controles XR™ (pág. 21)
- Alimentadores series 20 y 70 (pág. 44)

### Accesorios más utilizados para todos los modelos



- Rack para XMT 350 CC/CV ArcReach #907 699 Rack 4-Pack
- #907 698 Rack 6-Pack

El rack viene ensamblado con cuatro o seis soldadoras XMT 350 CC/CV ArcReach con fusibles para 460/575 V. Consulte el catálogo n.º DC/18.81 para obtener más información.

- Rack para XMT 450 CC/CV ArcReach #907 700 Rack 4-Pack

El rack viene ensamblado con cuatro soldadoras XMT 450 CC/CV ArcReach con fusibles para 460 V. Consulte el catálogo n.º DC/18.81 para obtener más información.

- Soldadura convencional con electrodos/TIG remotos ArcReach™ (consulte a la izquierda) #301 325
- Alimentadores SuitCase® X-TREME™ 8VS ArcReach™ (consulte a la izquierda y en la pág. 42)

#951 588 con antorcha Bernard™ S-Gun™  
 #951 584 con antorcha Bernard BTB 300 A

- Alimentadores SuitCase® X-TREME™ 12VS ArcReach™ (consulte a la izquierda y en la pág. 42)
- #951 589 con antorcha Bernard™ S-Gun™
- #951 581 con antorcha Bernard BTB 300 A

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

## Accesorios ArcReach™



### Para soldaduras con núcleo fundente o MIG: alimentadores SuitCase X-TREME 8VS/12VS ArcReach

- Control de voltaje remoto
- Indicación de polaridad
- Auto-Process Select™

### Para soldadura convencional con electrodos o TIG: soldadura convencional con electrodos y TIG remotos ArcReach (disponible a partir del primer trimestre de 2016)

- Control de amperaje remoto
- Control del arco para soldadura convencional con electrodos
- Indicación de polaridad
- Auto-Process Select™

\*El ciclo de trabajo a continuación fue obtenido con un cable de alimentación AWG 6 (unidad suministrada con cable AWG 8).

	Modelo y número de almacén de la soldadora	Potencia	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz	Máx. voltaje en circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
350 A	XMT 350 VS ArcReach (Tweco®) (#907 224 002) 208-575 V	Trifásica	5-425 A 10-38 V	350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo al 60%	40,4 36,1 20,6 17,8 14,1 14,2 13,6	75 VCC	Alt.: 17 pulg. (432 mm) Ancho: 12,5 pulg. (318 mm) Prof.: 24 pulg. (610 mm)	80 lb (36,3 kg)
	XMT 350 CC/CV ArcReach (Tweco®) (#907 161 032) 208-575 V (#907 161 033) 208-575 c/ toma de corriente aux.	Monofásica	5-425 A 10-38 V	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo al 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. [12,7 mm]) (#907 481 003) 230/460 V (#907 481 004) 230/460 V c/ toma de corriente aux. (#907 482 002) 575 V	Trifásica	15-600 A 10-38 V	450 A a 38 VCC, ciclo de trabajo al 100%	— 51 — 27,6 24,4 22 18,9	90 VCC	Alt.: 17,25 pulg. (438 mm) Ancho: 14,5 pulg. (368 mm) Prof.: 27,125 pulg. (689 mm)	122 lb (55,3 kg)



## Sistema PipeWorx 350 FieldPro™

Consulte el catálogo n.º PWS/6.0.

Rendimiento por su sencillez para su obra de construcción de tuberías.

La imagen muestra una PipeWorx 350 FieldPro con control opcional FieldPro Remote, alimentadores FieldPro y alimentadores inteligentes FieldPro.



Consulte la página 113.

¡GRATUITO! En el DVD del sistema PipeWorx 350 FieldPro se muestran las características y los beneficios de dicho sistema y las nuevas técnicas de soldadura de tuberías. Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) para pedir hoy el DVD.

### El sistema para soldadura convencional con electrodos y TIG incluye

- Soldadora PipeWorx 350 FieldPro (#907 533)
- FieldPro Remote con cable de masa con cable detector y pinza (#300 934)

### El sistema MIG/con núcleo fundente incluye

- Soldadora PipeWorx 350 FieldPro (#907 533)
- Alimentador FieldPro con rodillos de alimentación, cable de masa con cable detector y pinza (#301 228)
- Antorcha MIG PipeWorx 300 de 15 pies (4,6 m) (#195 400)

### El sistema RMD/pulso incluye

- Soldadora PipeWorx 350 FieldPro (#907 533)
- Alimentador inteligente FieldPro con rodillos de alimentación (#300 935)
- Antorcha MIG PipeWorx 300 de 15 pies (4,6 m) (#195 400)

### Manejo simplificado de los cables

- Ahorre tiempo evitando la necesidad de seguir los cables para cambiar los parámetros y procesos de soldadura
- No hay que extender ni manejar cables de control en el lugar de trabajo

### Control total en la unión soldada

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

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

- Un rendimiento de arco a la altura del líder de la industria, como el sistema de soldadura PipeWorx 400, pero en un paquete listo para la obra.
- Verdadero sistema multiproceso que permite soldar con los procesos de soldadura convencional con electrodos, TIG, con núcleo fundente y MIG, y las avanzadas tecnologías RMD® y MIG pulsado
- El alimentador inteligente proporciona una excelente soldadura RMD y MIG pulsado a 200 pies (60,96 m) de la soldadora sin cables de control. Los procesos de RMD y de pulso ayudan a reducir errores de soldadura, así como a eliminar el gas de respaldo en algunas aplicaciones con inoxidable y cromo-molibdeno

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

- Diseñada y construida para resistir los entornos de obra más difíciles

## Sistema de soldadura PipeWorx 400

Consulte el catálogo n.º PWS/2.0.

Optimizado para fábricas de tubos.

El sistema de soldadura PipeWorx 400 (#951 381) se muestra con el juego de accesorios (#300 568). El metal de relleno y el gas de protección se venden por separado.



Consulte la página 113.

### El sistema de soldadura PipeWorx incluye

- Soldadora PipeWorx 400 con ganchos de cables (#907 382) o (#907 384)
- Alimentador doble con rodillos de alimentación (#300 366)
- Antorchas PipeWorx 300 de 15 pies (4,6 m) (#195 400)
- Tren rodante con portacilindros de gas y manijas (#300 368)
- Juego de cable con cable detector de 25 pies (7,6 m) (#300 367)

¡GRATUITO! En el CD del sistema de soldadura PipeWorx 400 se muestran las características y los beneficios de dicho sistema y las nuevas técnicas de soldadura de tuberías. Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) para pedir hoy el CD.

### 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 lleva un menor tiempo de capacitación y reduce los errores por configuraciones incorrectas
- La función de memoria almacena cuatro programas para cada selección: soldadura convencional con electrodos, TIG en CC y MIG (lados izquierdo y derecho del alimentador) Elimina la necesidad de tener que recordar los 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, pasadas de relleno y de terminación de tubos
- Mejor calidad y productividad de RMD® y MIG pulsado

### Rápido cambio de procesos

- Escoja un proceso de soldadura con solo pulsar un botón de selección
- Elimina el tiempo de configuración y reduce el riesgo de reparar soldaduras debido a errores en la conexión de los cables
- La tecnología de “selección rápida” del sistema PipeWorx escoge automáticamente el proceso de soldadura, la polaridad, las salidas de cables y el solenoide de gas correctos, y los parámetros de soldadura programados por el usuario

### Diseñado como sistema para una única tarea

- Una máquina diseñada para cubrir todas sus necesidades de soldadura en tubos
- Especialmente simplificado y optimizado para soldadura de tubos



## Tecnologías avanzadas de sistemas PipeWorx

### RMD® (deposición regulada de metal)

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



Acero al carbono con RMD

### MIG pulsado

- Menor aporte de calor que la transferencia por pulsos tradicional por rociado
- Menor longitud del arco
- Cono del arco más estrecho
- Fusión y relleno mejorados en los bordes de la soldadura, que proporcionan:
  - Mayor velocidad de desplazamiento
  - Mayores tasas de deposición
- Se requiere menos tiempo de capacitación porque el MIG pulsado:
  - Prácticamente elimina la inestabilidad del arco
  - Facilita el control del charco
  - Compensa de forma automática las variaciones de la punta de trabajo
- Cuando se usa con RMD, permite usar el mismo alambre y el mismo gas en todas las pasadas



Inoxidable con MIG pulsado

### Tarjeta de memoria PipeWorx, Accu-Power #300 667

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

## Racks PipeWorx 350 FieldPro

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



**Solución flexible.** La flexibilidad de PipeWorx 350 FieldPro lo hace ideal para varios racks de sistemas. Cada uno de los sistemas de un rack se puede usar para diferentes tareas in situ, lo que permite aumentar el uso en flotas y aprovechar al máximo los presupuestos en equipos.

**Instalación sencilla.** El sistema de distribución de energía del rack permite cablear todo el rack a una toma de corriente para aislar la potencia de alto voltaje en el campo.

Modelo/número de pieza	Capacidad del rack	Potencia del rack	Dimensiones	Peso neto
Rack 4-Pack (#907 588)	4 unidades	230-575 V, trifásica, 50/60 Hz. (Fusibles incluidos para una operación de 460 o 575 V. Solo se requiere solicitar un juego de fusibles específico para los racks vacíos).	Alt.: 59 pulg. (1500 mm) Ancho: 43 pulg. (1092 mm) Prof.: 34,375 pulg. (873 mm)	679 lb (308 kg)
Rack 6-Pack (#907 589)	6 unidades			879 lb (399 kg)
Rack vacío (#195 466)	6 unidades			279 lb (127 kg)

\*El proceso de soldadura con el alimentador inteligente se debe enganchar a la alimentación trifásica con PipeWorx 350 FieldPro.  
\*\*Las dimensiones y el peso corresponden únicamente a la soldadora.

Industrial pesado  
CC CV DC 3 1 PipeWorx 400 es solo Phase Phase trifásica.

### Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) • TIG en CC (GTAW)
- MIG (GMAW) • Alambre c/ núcleo fundente (FCAW)
- RMD • MIG pulsado (GMAW-P)
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A)

### Los accesorios más utilizados para ambos sistemas PipeWorx

- Bernard™ Antorchas PipeWorx™
- #195 399 15 pies (4,6 m) 250-15
- #195 400 15 pies (4,6 m) 300-15

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



- ¡NUEVO! Módulo PipeWorx 400 Insight #301 304
  - Juego de accesorios PipeWorx para el alimentador doble #300 568 Incluye 25 pies (7,6 m) de cable de masa, pinza de masa EG500, dos reguladores medidores de flujo y dos mangueras de gas de 4 pies (1,21 m).
  - Juego de cables compuestos #300 454 25 pies (7,6 m) #300 456 50 pies (15,2 m)
  - Enfriador p/ PipeWorx #300 370
  - Soporte p/ control de pie #300 676
  - Interruptor de programa doble DSS-9 #071 833
  - RFCS-14 HD #194 744 (pág. 112)
  - RPBS-14 #300 666 (pág. 112)
- Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte con su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Modelo/número de pieza	Potencia	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal con ciclo de trabajo al 60%			Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz			KVA	KW	Voltaje máx. de circuito abierto	Dimensiones**	Peso neto**
			230 V	460 V	575 V	230 V	460 V	575 V					
Sistema PipeWorx 350 FieldPro (#951 547) Soldadura convencional con electrodos y TIG (#951 572) MIG/con núcleo fundente (#951 573) RMD/pulso	Trifásica	Modo CC: 10-350 A Modo CV: 10-44 V	350 A a 34 VCC			36,1	17,8	14,1	15,0	14,4	75 VCC	Alt.: 17 pulg. (432 mm) Ancho: 12 pulg. (305 mm) Prof.: 22 pulg. (559 mm)	95 lb (43,1 kg)
			Monofásica*	Modo CC: 10-350 A Modo CV: 10-44 V	300 A a 32 VCC	54,6	25,4	19,9					
PipeWorx 350 FieldPro Soldadora sola (#907 533) 230-575 V													
Modelo/número de pieza	Potencia	Capacidad nominal del circuito de soldadura	Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y diámetro			Capacidad máxima del carrete	Dimensiones			Peso neto		
Alimentador FieldPro solo (#301 228) (Para usar con soldadoras c/ salida en CC, modo CC o CV)	Opera en voltaje de circuito abierto y voltaje de arco: 14-110 VCC	425 A, ciclo de trabajo al 60%	50-800 pulg./min (1,3-20,3 m/min) depende del voltaje de arco	Acero sólido 0,023-5/64 pulg. (0,6-2 mm) Con núcleo fundente 0,030-5/64 pulg. (0,8-2 mm)			12 pulg. (305 mm), 45 lb (20 kg)	Alt.: 15,5 pulg. (394 mm) Ancho: 9 pulg. (229 mm) Prof.: 21 pulg. (533 mm)			35 lb (15,9 kg)		
Alimentador inteligente FieldPro solo (#300 935) Para usar únicamente con PipeWorx 350 FieldPro o Big Blue 800 Duo Pro SF	Opera en voltaje de circuito abierto y voltaje de arco: 14-110 VCC*	275 A, ciclo de trabajo al 60%	50-500 pulg./min (1,3-12,7 m/min) depende del voltaje de arco	0,035-0,045 pulg. (0,9-1,1 mm)			12 pulg. (305 mm), 33 lb (15 kg)	Alt.: 13 pulg. (330 mm) Ancho: 18 pulg. (457 mm) Prof.: 21,5 pulg. (546 mm)			50 lb (23 kg)		
Modelo/número de pieza	Modo/proceso de soldadura	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal con ciclo de trabajo al 100%	Entrada en A con la salida nominal, trifásica, 60 Hz			KVA	KW	Voltaje máx. de circuito abierto	Dimensiones**	Peso neto**		
Sistema de soldadura PipeWorx 400 (#951 381) 230/460 V (#951 382) 575 V Solo soldadora PipeWorx 400 (#907 382) 230/460 V (#907 384) 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	Alt.: 28,5 pulg. (724 mm) Ancho: 19,5 pulg. (495 mm) Prof.: 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	Capacidad nominal del circuito de soldadura	Velocidad de alimentación de alambre	Diámetro del alambre admitido			Capacidad máxima del carrete	Dimensiones			Peso neto		
Alimentador PipeWorx solo (#300 365) Modelo de alambre simple (#300 366) Modelo de alambre doble	24 VCA, 11 A	100 V, 750 A, ciclo de trabajo al 100 %	50-780 pulg./min (1,3-19,8 m/min)	0,035-0,062 pulg. (0,9-1,6 mm)			60 lb (27 kg)	Alt.: 14 pulg. (356 mm) Ancho: 19 pulg. (483 mm) Prof.: 29 pulg. (737 mm)			Simple 65 lb (29,5 kg) Doble 90 lb (41 kg)		

**Miller recomienda**



**Soldadura profesional simplificada**

**Bernard** aprecia que no haya dos soldadoras ni dos aplicaciones de soldadura exactamente iguales. Por eso, hacemos que sea sencillo obtener una antorcha MIG manual hecha a pedido, que satisface las necesidades de sus aplicaciones de soldadura y sus expectativas más altas.

Visítenos en línea en cualquier momento para construir su antorcha MIG de uso industrial con nuestro configurador fácil de usar. O llámenos y le daremos una mano para ayudarlo a elegir la combinación ideal de opciones de antorchas MIG y consumibles para maximizar el éxito de su operación de soldadura.

Visite **BernardWelds.com** o a su distribuidor local o llame al **1-855-MIGWELD (644-9353)** para conocer más.



**Configure su antorcha MIG hoy mismo en [BernardWelds.com/ConfigureMyGun](http://BernardWelds.com/ConfigureMyGun)**

**Miller recomienda**

**Es la coexión que nos une**



Encontrar la solución de metal de relleno correcto para sus necesidades de soldadura es crucial en una industria que tiene que ver con hacer bien el trabajo. Los metales de relleno son más que tan solo un componente de soldadura, son **las conexiones que unen la ciencia con las personas**. Las soluciones correctas. Soluciones para hacer que el mundo sea más seguro. Más dinámico. Más de lo que usted necesita.

Cada día, cada proyecto, cada soldadura es una nueva oportunidad para que Hobart gane y asegure su confianza ayudándole a encontrar la solución de metal de relleno correcta.

Ese tipo de ayuda y la búsqueda de sus soluciones de soldadura son nuestra pasión.

Para obtener más información, visite **HobartBrothers.com**.

**CIENCIA + PERSONAS**

**Encuentre la solución correcta. Hoy mismo.**



Para obtener información más detallada, visite

MillerWelds.com/wirefeeders

# Alimentadores de alambre

Consulte también las opciones de alimentación de alambre en las secciones MIG Avanzado/Automatizado y Multiproceso.



## Guía de productos

Página	Clase	MIG	pulsado*	Con núcleo fundente**	Portátil	Soldadora requerida	Tipo de alambre			Aluminio	Diámetro del alambre	Características especiales	Aplicaciones habituales
							Duro	Con núcleo fundente, doble protección	Con núcleo fundente, autoprotectido				
SuitCase® X-TREME™ 8VS/12VS	42	●	●	●	●	CC/CV	●	●	● CV**	●	0,023-5/64 pulg. (0,6-2 mm)	Carretes de 8 pulg. (203 mm) (8VS) o 12 pulg. (305 mm) (12VS) de diámetro, ligeros, alimentados por el voltaje del arco	Construcción, mantenimiento en obra, fabricación en obra
SuitCase® X-TREME™ 8VS/12VS ArcReach	42	●	●	●	●	CC/CV	●	●	● CV**	●	0,023-5/64 pulg. (0,6-2 mm)	Carretes de 8 pulg. (203 mm) (8VS) o 12 pulg. (305 mm) (12VS) de diámetro, alimentados por el voltaje del arco, control de voltaje remoto, sin cables	Construcción, mantenimiento en obra, fabricación en obra
SuitCase® 12RC	42	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	0,023-5/64 pulg. (0,6-2 mm)	Control de voltaje remoto estándar, carretes de 12 pulg. (305 mm) de diámetro, alimentado por el cable de control de 14 patillas	Mantenimiento en obra, fabricación en obra
22A	44	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	0,023-5/64 pulg. (0,6-2 mm)	Dos rodillos de alimentación. de cambio rápido	Fabricación
24A	44	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	0,023-3/32 pulg. (0,6-2,4 mm)	Cuatro rodillos de alimentación. de cambio rápido	Fabricación
Serie 70 S/D/DX - simples y dobles	44	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	0,023-1/8 pulg. (0,6-3,2 mm) Opción de baja velocidad recomendada para alambres de 1/8 pulg. (3 mm)	Cuatro rodillos de alimentación, control de soldadura ajustable	Fabricación pesada y liviana
Serie 70 MPA Plus - simples y dobles	44	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	0,023-5/64 pulg. (0,6-2 mm)	Antorchas Aluma-Pro Plus o Pistol Plus para alambres blandos	La fabricación requiere varios tipos de alambre
Serie 70 Swingarc™ - simples y dobles	46	●	●	●	●	CV	●	●	●	●***	0,023-5/64 pulg. (0,6-2 mm)	Brazos de 8, 12 y 16 pies (2,4; 3,6 y 4,8 m), 4 rodillos de alimentación, control de soldadura ajustable	Fabricación pesada y liviana
Serie 70 Configuraciones remotas - simples y dobles	46	●	●	●	●	CV	●	●	●	●***	0,023-5/64 pulg. (0,6-2 mm)	Conjuntos de caja de control, cables y motor impulsor de alambre para brazos genéricos o automatización fija	Fabricación pesada y liviana

### Claves de los productos

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

\*Requiere soldadora MPA basada en convertidor CC/CA.

\*\*Determinados alambres autoprotectidos necesitan salida CV. Miller recomienda una soldadora CV siempre que sea posible.

\*\*\*Los modelos MPA están diseñados para soldar aluminio.

Portátil

Banco

## 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

Características	X-TREME		X-TREME ArcReach	
	8VS	12VS	8VS	12VS
Disponibles con antorcha BTB 300 A	●	●	●	●
Disponibles c/ antorcha Dura-Flux		●		●
Disponibles c/ antorcha S-Gun			●	●
Control de voltaje remoto (requiere cable de control)				●
Control de voltaje remoto sin cable		●		●
Medidores digitales	●	●	●	●
Caja resistente a impactos	●	●	●	●
Purga de gas	●	●	●	●
Avance lento de alambre	●	●	●	●

● Estándar ● Opcional



SuitCase X-TREME 8VS

SuitCase X-TREME 12VS

SuitCase X-TREME 12VS ArcReach

SuitCase 12RC



Antorcha Bernard BTB 300 A.



Los modelos **incluyen** conector Tweco® macho instalado en el cable de soldadura y antorcha Bernard™ BTB 300 A con rodillos alimentadores VK reversibles de tamaño doble de 0,045 y 1/16 pulg. (1,14 mm y 1,59 mm). El modelo de 12VS también está disponible con antorcha con núcleo fundente Dura-Flux™ con rodillos alimentadores VK reversibles de tamaño doble de 0,068/0,072 y 5/64 pulg. (1,7/1,8 mm y 1,98 mm). Los modelos ArcReach™ también están disponibles con antorcha Bernard S-Gun™ con rodillos alimentadores VK reversibles de tamaño doble de 0,045 y 1/16 pulg. (1,14 mm y 1,59 mm). Para ver más opciones, visite [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld).

### Definen el estándar de rendimiento

El motor para servicio pesado con control por tacómetro ofrece una velocidad de alimentación de alambre que es precisa y constante desde el comienzo de la soldadura hasta el final y de una soldadura a la siguiente. La velocidad constante de la alimentación de alambre es muy importante para el alambre de núcleo de diámetro grande, porque cambios pequeños de la velocidad de la alimentación del alambre producen cambios grandes en las tasas de deposición.

Las funciones de retención del gatillo, avance lento y purga de gas están ubicadas en el panel delantero para facilitar el acceso del operario. (Solo alimentadores X-TREME™).

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



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



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



Los medidores digitales con tecnología SunVision™ pueden mostrar el voltaje, la velocidad de alimentación de alambre y también el amperaje, si fuera necesario. Los medidores pueden verse claramente incluso a la luz directa del sol. (Los medidores son opcionales en 8VS).

### Caja exclusiva y durable

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

Patines de deslizamiento integrados para arrastrar el alimentador a la posición más cómoda para soldar.

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

La caja está disponible en dos tamaños. (Solo alimentadores X-TREME™).

### Confiabilidad de primer nivel

La placa de circuitos impresa principal encapsulada y en bandeja para los entornos más difíciles agrega una confiabilidad excepcional. La placa tiene aislación total de gatillo para que un gatillo corto de la antorcha no afecte el funcionamiento de la alimentación.



La lengüeta de traba de la antorcha funciona con antorchas que cuentan con la ranura correspondiente para enganchar la lengüeta a fin de evitar que la antorcha se salga de su alojamiento si se arrastra el alimentador tirando de ella.



La entrada de gas rebajada en la parte trasera de la caja está protegida del contacto incidental mediante el cable de soldadura, lo que garantiza un suministro de gas constante y sin contaminantes a la antorcha. **Válvula de gas con filtro doble** que evita la acumulación de suciedad que afectaría el flujo de gas.

**SuitCase® X-TREME™ de 8VS y 12VS** Consulte el catálogo n.º M/6.42.

**Alimentadores con detección de voltaje diseñados para funcionar desde el voltaje del arco prácticamente en cualquier soldadora.** El modelo de 8VS tiene un tamaño para un carrete de alambre de 8 pulg. (203 mm), se puede llevar a obras de soldadura remotas y cabe en una cámara o un pozo de 14 pulg. (356 mm). El modelo de 12VS tiene el tamaño para un carrete de alambre de 8 pulg. (203 mm) o 12 pulg. (305 mm). Los carretes de 12 pulg. (305 mm) son los más comunes en cuanto al acero estructural y a la fabricación.

**SuitCase® X-TREME™ ArcReach™ de 8VS y 12VS** Consulte el catálogo n.º M/6.42.

**ArcReach™ Control remoto de la soldadora sin cable.** Con un alimentador SuitCase® ArcReach y una soldadora ArcReach se puede cambiar el voltaje de salida en el alimentador, lo cual evita tener que ir cada vez a la máquina para hacerlo. No hay que comprar, mantener, enhebrar ni desenhebrar ningún cable de control adicional, lo que permite ahorrar tiempo y dinero. Consulte las páginas 33 y 36 para conocer las soldadoras ArcReach.

**SuitCase® 12RC** Consulte el catálogo n.º M/6.5.

**Control de voltaje remoto estándar con un cable de control.** Para aplicaciones donde el alimentador está dentro de los 100 pies de la soldadora y se aceptan los cables de control.

\*Hay más paquetes disponibles - visite MillerWelds.com o consulte con su distribuidor.

**Industrial pesado** 

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

**Procesos**

- MIG (GMAW) • Alambre con núcleo fundente (FCAW)

**Soldadoras sugeridas**

- Serie Dimension™ (págs. 32/33)
- Serie XMT® (el modelo VS no es compatible con el alimentador RC) (págs. 34/36)
- Serie Bobcat™ (pág. 68)
- Serie Trailblazer® (pág. 70)
- Serie Big Blue® (págs. 72-76)

*Nota: la funcionalidad completa de ArcReach está disponible únicamente en soldadoras ArcReach.*

*El alimentador RC requiere una soldadora con conector de 14 patillas.*

**Antorchas sugeridas**

- Antorchas Bernard™ (pág. 47)

**Accesorios más utilizados**

- Cables de extensión (solo 12RC, requiere 1) (pág. 114)
- Juego de medidor de flujo #300 343
- Filtro del gas de protección #195 189

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

Modelo	Número de pieza*	Potencia	Capacidad nominal del circuito de soldadura	Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y diámetros admitidos	Capacidad máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto
SuitCase X-TREME 8VS	(#951 583) c/ antorcha Bernard BTB 300 A (sin medidores) (#951 582) c/ antorcha Bernard BTB 300 A	Opera en voltaje de circuito abierto y voltaje de arco:	330 A, ciclo de trabajo al 60%	50-780 pulg./min (1,3-19,8 m/min) El rango en modo CC depende del voltaje de arco aplicado	<b>Alambre macizo</b> 0,023-0,052 pulg. (0,6-1,4 mm) <b>con núcleo fundente</b> 0,030-5/64 pulg. (0,8-2 mm)	8 pulg. (203 mm), 14 lb (6,4 kg)	Alt.: 12,75 pulg. (324 mm) Ancho: 7,25 pulg. (184 mm) Prof.: 18 pulg. (457 mm)	28 lb (13 kg)
SuitCase X-TREME 12VS	(#951 543) c/ antorcha Bernard BTB 300 A (#951 544) c/ antorcha Bernard Dura-Flux	14-48 VDC/ 110 máx. OCV	425 A, ciclo de trabajo al 60%	50-780 pulg./min (1,3-19,8 m/min) El rango en modo CC depende del voltaje de arco aplicado	<b>Alambre macizo</b> 0,023-0,052 pulg. (0,6-1,4 mm) <b>con núcleo fundente</b> 0,030-5/64 pulg. (0,8-2 mm)	12 pulg. (305 mm), 45 lb (20 kg)	Alt.: 15,5 pulg. (394 mm) Ancho: 9 pulg. (229 mm) Prof.: 21 pulg. (533 mm)	35 lb (15,9 kg)
ArcReach	SuitCase X-TREME 8VS ArcReach	(#951 588) c/ antorcha Bernard S-Gun (#951 584) c/ antorcha Bernard BTB 300 A	Opera en voltaje de circuito abierto y voltaje de arco:	330 A, ciclo de trabajo al 60%	<b>Alambre macizo</b> 0,023-0,052 pulg. (0,6-1,4 mm) <b>con núcleo fundente</b> 0,030-5/64 pulg. (0,8-2 mm)	8 pulg. (203 mm), 14 lb (6,4 kg)	Alt.: 12,75 pulg. (324 mm) Ancho: 7,25 pulg. (184 mm) Prof.: 18 pulg. (457 mm)	28 lb (13 kg)
	SuitCase X-TREME 12VS ArcReach	(#951 589) c/ antorcha Bernard S-Gun (#951 581) c/ antorcha Bernard BTB 300 A	14-48 VDC/ 110 máx. OCV	425 A, ciclo de trabajo al 60%	<b>Alambre macizo</b> 0,023-0,052 pulg. (0,6-1,4 mm) <b>con núcleo fundente</b> 0,030-5/64 pulg. (0,8-2 mm)	12 pulg. (305 mm), 45 lb (20 kg)	Alt.: 15,5 pulg. (394 mm) Ancho: 9 pulg. (229 mm) Prof.: 21 pulg. (533 mm)	35 lb (15,9 kg)
SuitCase 12RC	(#951 580) c/ antorcha Bernard BTB 300 A (#951 599) c/ antorcha Bernard BTB 300 A, ojal de izado y medidor de flujo	24 VCA, 10 A, 50/60 Hz	425 A, ciclo de trabajo al 60%	50-700 pulg./min (1,3-17,8 m/min)	<b>Alambre macizo</b> 0,023-0,052 pulg. (0,6-1,4 mm) <b>con núcleo fundente</b> 0,030-5/64 pulg. (0,8-2 mm)	12 pulg. (305 mm), 45 lb (20 kg)	Alt.: 15,5 pulg. (394 mm) Ancho: 9 pulg. (229 mm) Prof.: 21 pulg. (533 mm)	31 lb (14,1 kg)



**Aumentar, mejorar y maximizar**

La tecnología Miller® exclusiva utiliza los cables de soldadura para comunicar los cambios en los ajustes de voltaje. Con un sistema ArcReach, los controles de voltaje y de velocidad de alimentación de alambre están ubicados cómodamente al alcance de la mano del operario, justo donde necesita usarlos, y no en la parte trasera de la soldadora. Al eliminar los cables de control hacia el alimentador, el cableado es funcional y los operarios trabajan con una eficiencia máxima.

- Aumente la productividad** – Sin perder tiempo caminando hasta la soldadora.
- Mejore la calidad de la soldadura** – Reduce el costoso deambular.
- Mejore la seguridad del trabajador** – Reduce los peligros y las lesiones del operario.
- Maximice la eficiencia** – Reduce los costos de instalación, mantenimiento y reparación de los cables.

## Serie 20

Alimentadores de banco industriales

## Serie 70

Alimentadores de banco industriales pesados

Diseñados para manufactura, nuestros bien conocidos alimentadores de banco están disponibles en dos series con varios modelos para cubrir sus necesidades.



Los modelos incluyen antorcha Bernard™ BTB 300 A (serie 20) o antorcha BTB 400 A (serie 70, dos en los modelos con dos alambres), rodillos de alimentación de 0,035/0,045 pulg. (0,9/1,14 mm) y puntas de contacto Centerfire™. Para ver más opciones, visite [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld).

### Características de las series 20 y 70

Características	Serie 20		Serie 70			
	22A	24A	74S	74D	74DX	74MPA
Incluye antorcha BTB 300 A	●	●				
Incluye antorcha BTB 400 A						
Retención del gatillo	●	●	●	●	●	●
Control de avance inicial ajustable	●	●		●	●	●
Control de avance inicial automático			●	●		●
Medidores digitales	●	●		●	●	●
Control de voltaje remoto		●	●	●	●	●
Preflujo/postflujo	● <sup>1</sup>	●	●	●	●	●
Control de punto	● <sup>1</sup>	●	●	●	●	●
Modelos de dos alambres			●	●	●	●
Conjunto de accionamiento giratorio			●	●	●	●
Accu-Mate™						●
Control de programa doble				●	●	
Selección del programa del gatillo				●	●	
Programa doble por gatillo				●	●	
Control de la secuencia				●	●	
Bloqueos y límites				●	●	
Programas de soldadura				4	2	
Selección del programa del gatillo					●	
Alumination™						●
MIG pulsado sinérgico						●
Profile Pulse™						●

● Estándar ● Opcional

<sup>1</sup>Opción de obra.

**La retención del gatillo** permite al operario realizar 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 alimentación sin perder la regulación de la carga del resorte.

**Carga y enhebrado sencillos del alambre de soldadura** sin necesidad de soltar el brazo de presión del rodillo de alimentación.

**Cada alimentador incluye una antorcha Bernard BTB 300 A (serie 20) o antorcha BTB 400 A de 15 pies (4,6 m) (serie 70, dos en los modelos con dos alambres), más un cable de interconexión de 10 pies (3 m) con conector de 14 patillas.**

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

**Disponibles en modelos para 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 impulsores.

**El conjunto giratorio sin usar herramientas** permite girar el alimentador y ofrecer un camino recto para el alambre.

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

**Programa de doble gatillo** para cambiar fácilmente los parámetros de soldadura mientras suelda. Logra los mejores ajustes de soldadura para diferentes configuraciones de uniones. (Solo modelos DX y MPa).

## 22A y 24A

Consulte el catálogo n.º M/11.0.

**Alimentadores simples y rentables para fabricación y manufactura industrial.**

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

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

**Dos rodillos impulsores a engranajes** en 22A y **cuatro rodillos impulsores a engranajes** en 24A ofrecen una alimentación sin interrupciones y segura del alambre.

### Características adicionales del alimentador 24A

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

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

**Cuatro rodillos impulsores a engranajes** proporcionan una alimentación más uniforme en los alambres más gruesos.

**74S y 74D**

Consulte el catálogo n.º M/3.0.

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

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

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

**74DX**

Consulte el catálogo n.º M/3.0.

**Agrega funciones al control y los programas de soldadura.**

**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 preconfigurados sin tener que volver a ajustar la máquina, lo que ahorra tiempo y mejora la calidad.

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

**El control de la secuencia** le da al operario la capacidad de ajustar todos los parámetros de soldadura: preflujado, avance inicial, tiempo de soldadura, cráter, postquemado y postflujado.

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

**Las memorias para cuatro programas de soldadura** permiten al operario recuperar hasta cuatro procesos anteriormente utilizados y sus ajustes de soldadura.

**74 MPa Plus**

Consulte el catálogo n.º M/3.0.

**Agrega capacidades de aluminio de empuje y arrastre. Optimizado con las soldadoras Invision™ MPa o XMT® MPa.**

**Solución de aluminio recomendada.**

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

**La selección del programa del gatillo** ahorra tiempo al cambiar entre dos ajustes de soldadura con un simple toque del gatillo de la antorcha.

**El conector Accu-Mate™** asienta correctamente la clavija de potencia de la antorcha MIG para mejorar el rendimiento de la alimentación.

**Alumination™** permite utilizar el mayor alcance de un sistema de empuje y arrastre para obtener una alimentación de alambre de aluminio uniforme, versátil y confiable.

\*Hay más paquetes disponibles - visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte con su distribuidor. \*\*Es necesario el juego #230 708 para alambre de 1/16 pulg. (1,6 mm).



**Características adicionales cuando se emplea con soldadoras Invision MPa o XMT MPa**

**MIG pulsado sinérgico.** Según aumenta o disminuye la velocidad del alambre, los parámetros del pulso también aumentan o disminuyen para lograr la cantidad de potencia necesaria y eliminar la necesidad de realizar ajustes adicionales.

**La función Profile Pulse™** ofrece una soldadura con aspecto de TIG con la simplicidad y productividad de la MIG. Logre una apariencia de "pila de monedas" sin manipular la antorcha. La frecuencia Profile Pulse puede cambiarse para aumentar o disminuir el espacio entre el patrón de ondulación para lograr la apariencia de soldadura deseada.

**Industrial** ● Serie 20**Industrial pesado** ● Serie 70

Use con fuente de alimentación de CC, modo CV.

**Procesos**

- MIG (GMAW) • Alambre con núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsado (GMAW-P) con alimentador MPa Plus y soldadora MPa opcional

**Soldadoras sugeridas**

- CP-302 (22A y S-74S) (pág. 12)
- Serie Deltaweld® (pág. 12)
- Serie Invision™ MPa (pág. 13)
- Serie Dimension™ (págs. 32/33)
- Serie XMT® (excepto modelo VS) (pág. 34)

**Antorchas sugeridas**

- Antorchas Bernard™ (pág. 47)
- XR-Aluma-Pro™ Plus y XR™-Pistol Plus (consulte el cuadro a continuación)

**Accesorios más utilizados**

- Carro para alimentador #142 382 (pág. 106)
- Cables de extensión (pág. 114)
- Adaptador para carrete #047 141 (pág. 114)
- Mesa giratoria #146 236 (pág. 114)
- Enderezador de alambre (pág. 114)
- Conjunto de suspensión #058 435
- Conjunto de carrete #108 008
- Cubiertas para carretes #057 607 Para modelos de un alambre series 20 y 70, y para el lateral izquierdo en los modelos de dos alambres
- #090 389 Para el lateral derecho en los modelos de dos alambres
- Se dispone de configuraciones de control remoto simples y dobles para la serie 70. Para obtener más información, consulte la página 46 y el catálogo n.º M/3.0.

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

Modelo	Número de pieza*	Potencia	Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y diámetros admitidos	Capacidad máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto	
Serie 20	22A (#951 190)	24 VCA, 7 A, 50/60 Hz	75-750 pulg./min (1,9-19 m/min)	22A 0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm) 24A 0,023-3/32 pulg. (0,6-2,4 mm)	Bobina de 60 lb (27 kg) con conjunto de carrete opcional #108 008	Alt.: 11 pulg. (279 mm) Ancho: 10,75 pulg. (273 mm) Prof.: 23,5 pulg. (597 mm)	22A	
	22A (#951 191) c/ control de avance inicial						36 lb (15,4 kg)	
	22A (#951 192) c/ pantalla digital y control de voltaje						24A	
	24A (#951 193)						40 lb (18 kg)	
24A (#951 194) c/ pantalla digital								
Serie 70 (Modelos para un alambre)	S-74S (#951 196)	24 VCA, 10 A, 50/60 Hz	50-780 pulg./min (1,3-19,8 m/min)	0,023-1/8 pulg. (0,6-3,2 mm) Necesita motor de baja velocidad para alambre de 1/8 pulg. (3,2 mm) de diámetro (opción de fábrica)	Bobina de 60 lb (27 kg) con conjunto de carrete opcional #108 008	Alt.: 14 pulg. (356 mm) Ancho: 12,5 pulg. (318 mm) Prof.: 28 pulg. (711 mm)	58 lb (26 kg)	
	S-74D (#951 198)							
	S-74DX (#951 200)							
	S-74 MPa Plus (#951 291)							
Serie 70 (Modelos para dos alambres)	D-74S (#951 203)	24 VCA, 10 A, 50/60 Hz	50-780 pulg./min (1,3-19,8 m/min)	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)	Bobina de 60 lb (27 kg) con conjunto de carrete opcional #108 008	Alt.: 14 pulg. (356 mm) Ancho: 21 pulg. (533 mm) Prof.: 35 pulg. (889 mm)	87 lb (39,5 kg)	
	D-74D (#951 204)							
	D-74DX (#951 206)							
	D-74 MPa Plus (#951 292)							
<b>Antorcha opcional de empuje y arrastre (solo para alimentadores MPa Plus)</b>		<b>Longitud del cable</b>		<b>Capacidad nominal de corriente de soldadura</b>	<b>Velocidad de alimentación de alambre</b>	<b>Tipo de alambre y diámetros admitidos</b>	<b>Dimensiones</b>	<b>Peso neto</b>
	15 pies (4,6 m)	25 pies (7,6 m)	35 pies (10,6 m)					
XR-Aluma-Pro Plus (refrigerada por aire)	(#300 000 001)	(#300 001 001)	—	300 A, ciclo de trabajo al 100%	70-900 pulg./min (1,8-23 m/min)	Aluminio** 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	Alt.: 5 pulg. (127 mm) Ancho: 2,5 pulg. (64 mm) Long.: 17 pulg. (432 mm)	2,5 lb (1,1 kg) 2,9 lb (1,3 kg)
XR-Aluma-Pro Plus (refrigerada por agua)	(#300 003 001)	(#300 004 001)	—	400 A, ciclo de trabajo al 100%	70-900 pulg./min (1,8-23 m/min)	Aluminio** 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	Alt.: 7,375 pulg. (187 mm) Ancho: 1,875 pulg. (48 mm) Long.: 10,625 pulg. (270 mm)	2,2 lb (1 kg) 2,4 lb (1,1 kg)
XR-Pistol Plus (refrigerada por aire)	(#300 753)	(#300 754)	(#300 755)	200 A, ciclo de trabajo al 100%	70-900 pulg./min (1,8-23 m/min)	Aluminio** 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	Alt.: 7,375 pulg. (187 mm) Ancho: 1,875 pulg. (48 mm) Long.: 10,625 pulg. (270 mm)	2,2 lb (1 kg) 2,4 lb (1,1 kg)
XR-Pistol Plus (refrigerada por agua)	—	(#300 757)	(#300 758)	400 A, ciclo de trabajo al 100%	70-900 pulg./min (1,8-23 m/min)	Aluminio** 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	Alt.: 7,375 pulg. (187 mm) Ancho: 1,875 pulg. (48 mm) Long.: 10,625 pulg. (270 mm)	2,2 lb (1 kg) 2,4 lb (1,1 kg)

# Alimentadores de alambre

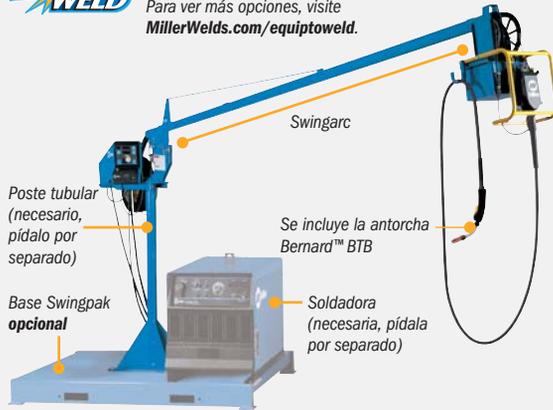
## Base Swingarc™ serie 70

Consulte el catálogo n.º 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 soldaduras grandes o cuando el operario necesita movilidad.



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



Poste tubular (necesario, pídale por separado)

Base Swingpak opcional

Swingarc

Se incluye la antorcha Bernard™ BTB

Soldadora (necesaria, pídale por separado)

Modelos para uno o dos alambres con brazos de 8, 12 o 16 pies (45,7 cm; 30,5 cm o 40,6 cm), dimensionados para admitir diferentes disposiciones de celdas de soldadura (área de trabajo de 16, 24 o 32 pies [40,6 cm; 60,9 cm o 81,2 cm] de diámetro).

El diseño del contrapeso hace más fácil el posicionamiento del brazo y la rotación en los 360 grados con un ángulo de elevación de 60 grados maximiza el área de trabajo.

El cableado dentro del brazo mantiene organizados las mangueras y los cables para tener un ambiente de trabajo más limpio.

Cada alimentador incluye una antorcha Bernard BTG 400 A de 15 pies (9,7 m) (dos en los modelos con dos alambres), más un cable de interconexión de 10 pies (3 m) con conector de 14 patillas para conectar la soldadora al control del brazo.

Swingarks MPa Plus. Optimizado para las soldadoras Invision™ MPa y XMT™ MPa, disponibles con alimentadores simples o dobles en tres longitudes de brazo.

### Industrial pesado ● CV DC

Uso con soldadoras de CC, modo CV.

#### Procesos

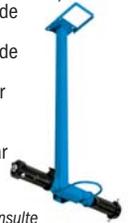
- MIG (GMAW) ▪ Alambre con núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsado (GMAW-P) con alimentador MPa Plus y soldadora MPa opcional

#### Soldadoras/antorchas sugeridas

- Igual que la serie 70

#### Accesorios más utilizados

- Base Swingpak™ #183 997
- Poste tubular con base de 18 pulg. (45,7 cm) 4 pies (5,4 mm) #149 838 / 6 pies (61,8 mm) #149 839
- Transportador de carrete simple/doble (no se incluye el poste tubular) #300 353 Para poste de 4 pies (1,2 mm) #300 352 Para poste de 6 pies (1,8 mm) Diseñados para montar el cubo del carrete a 36 pulg. (91,4 cm) de la base para facilitar la instalación de la bobina de alambre.



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

Modelo	Número de pieza con alimentadores para un alambre	Número de pieza con alimentadores para dos alambres	Potencia	Velocidad de alimentación de alambre	Diámetro de alambre admitido	Capacidad máxima del carrete	Peso neto con alimentador
Brazo de 8 pies (2,4 m)	SS-74S8 (#951 522) c/ S-74S SS-74D8 (#951 525) c/ S-74D SS-74DX8 (#951 528) c/ S-74DX SS-74MPa Plus-8 (#951 437) c/ S-74 MPa Plus	DS-74S8 (#951 531) c/ D-74S DS-74D8 (#951 534) c/ D-74D DS-74DX8 (#951 537) c/ D-74DX DS-74MPa Plus-8 (#951 440) c/ D-74 MPa Plus	24 VCA, 10 A, 50/60 Hz	50-780 pulg./min (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 carrete opcional #108 008	Alimentador simple 110 lb (50 kg) Alimentador doble 134 lb (61 kg)
Brazo de 12 pies (3,7 m)	SS-74S12 (#951 523) c/ S-74S SS-74D12 (#951 526) c/ S-74D SS-74DX12 (#951 529) c/ S-74DX SS-74MPa Plus-12 (#951 438) c/ S-74 MPa Plus	DS-74S12 (#951 532) c/ D-74S DS-74D12 (#951 535) c/ D-74D DS-74DX12 (#951 538) c/ D-74DX DS-74MPa Plus-12 (#951 441) c/ D-74 MPa Plus		Consulte en la fábrica por opciones con motores de alta y baja velocidad para alimentadores que no sean MPa.			Alimentador simple 160 lb (73 kg) Alimentador doble 207 lb (94 kg)
Brazo de 16 pies (4,9 m)	SS-74S16 (#951 524) c/ S-74S SS-74D16 (#951 527) c/ S-74D SS-74DX16 (#951 530) c/ S-74DX SS-74MPa Plus-16 (#951 439) c/ S-74 MPa Plus	DS-74S16 (#951 533) c/ D-74S DS-74D16 (#951 536) c/ D-74D DS-74DX16 (#951 539) c/ D-74DX DS-74MPa Plus-16 (#951 442) c/ D-74 MPa Plus					Alimentador simple 210 lb (95 kg) Alimentador doble 280 lb (127 kg)

## Configuraciones remotas de la serie 70

Consulte el catálogo n.º M/3.0.

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



La imagen muestra el S-74 MPa Plus.

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



Antorcha NO incluida. Debe ser pedida por separado.

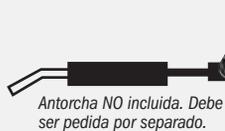
**Caja de control de un solo alambre**  
#300 881 S-74S  
#300 882 S-74D  
#300 883 S-74DX  
#300 738 S-74 MPa Plus

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

**Conjunto de motor impulsor de alambre**  
#300 904 Operación con mano izquierda estándar  
#300 740 Operación con mano izquierda MPa Plus  
La operación de MPa Plus se puede utilizar solo con antorchas de empuje, o con las antorchas de empuje y arrastre XR-AlumaPro™ Plus y Pistol Plus.

**Cable de control del motor**  
11 conductores

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



Antorcha NO incluida. Debe ser pedida por separado.

**Conjunto de motor impulsor de alambre de empuje**  
#300 741 001 Operación con mano derecha estándar  
#300 741 Operación con mano derecha MPa Plus

**Caja de control de dos alambres**  
#300 886 D-74S  
#300 887 D-74D  
#300 888 D-74DX  
#300 739 D-74 MPa Plus

**Conjunto de motor impulsor de alambre**  
#300 904 Operación con mano izquierda estándar  
#300 740 Operación con mano izquierda MPa Plus  
La operación de MPa Plus se puede utilizar solo con antorchas de empuje, o con las antorchas de empuje y arrastre XR-AlumaPro™ Plus y Pistol Plus.

### Industrial pesado ● CV DC

Uso con soldadoras de CC, modo CV.

#### Procesos

- MIG (GMAW) ▪ Alambre con núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsado (GMAW-P) con caja de control MPa Plus y soldadora MPa opcional

#### Soldadoras/antorchas sugeridas

- Igual que la serie 70

#### Accesorios más utilizados

- Cable de control del motor (11 conductores)\* #254 935 010 10 pies (3 m) #254 935 025 25 pies (7,6 m) Para configuraciones de antorcha de empuje.
- Cable de control del motor MPa Plus (14 conductores)\* #254 864 010 10 pies (3 m) #254 864 025 25 pies (7,6 m) Solo para configuraciones MPa Plus de un alambre o para el lateral izquierdo de dos alambres.

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



• Base del alimentador #195 369 Para uso con alambre en el carrete. Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte con su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

## Antorchas MIG semiautomáticas Bernard™ refrigeradas por aire y con núcleo fundente

Miller integra antorchas MIG Bernard semiautomáticas de uso industrial en diversos alimentadores de alambre Miller® industriales para proveerles a los clientes un sistema completo para sus aplicaciones de soldadura.



### Antorchas MIG BTB Consulte el catálogo de Bernard n.º SP-BTB.

Las antorchas MIG Bernard BTB (Best of the Best) pesadas reúnen todas las mejores especificaciones y opciones de nuestras antorchas MIG Q-Gun™, S-Gun™ y T-Gun™ anteriores en una sola línea.

Las antorchas BTB Bernard están totalmente diseñadas para resistir los rigores de las aplicaciones de soldadura industrial.

- Compatible con las tres líneas de consumibles de alto rendimiento - Centerfire™, Quik Tip™ y TOUGH LOCK™
- Compatible con forros Universal Conventional o QUICK LOAD™ de carga frontal, que son ideales para equipos montados en brazo o donde el tiempo de actividad es crucial
- Cuellos protegidos con aluminio fijos o giratorios en diversas longitudes y ángulos
- La selección de seis mangos diferentes garantiza un cómodo calce ergonómico
- Las conexiones de cables internas frontales y traseras tienen un calce de compresión (en lugar de ondulado) para optimizar la conductividad, reducir el calor y aumentar la vida útil de la antorcha
- El cable de una bobina para servicio ultra pesado opcional ofrece un refuerzo adicional
- Garantía del fabricante de un año con garantía de por vida en el prensaestopas trasero



### Antorchas MIG para extracción de humos

Consulte el catálogo de Bernard n.º SP-CLA (Clean Air) y SP-FFE (FILTAIR).

Mantener un entorno de trabajo limpio es importante y Bernard entiende la necesidad de una solución confiable de extracción de humos. Extraiga los humos de los cordones de soldadura con uno de nuestros dos modelos.

**Antorcha MIG para extracción de humos Bernard Clean Air™**

- Disponible en los modelos de 400, 500 y 600 amperes
- Selección de consumibles Centerfire, Quik Tip o TOUGH LOCK
- El mango recto, ergonómico y liviano mejora la comodidad del operario

**Antorcha MIG para extracción de humos Bernard FILTAIR™**

- Disponible en los modelos de 300 y 400 amperes
- Selección de consumibles Centerfire o Quik Tip
- Mango curvo pequeño y liviano para lograr la maniobrabilidad y la comodidad máximas



### Antorchas con núcleo fundente autoprotectido Dura-Flux™

Consulte el catálogo de Bernard n.º SP-DF.

Para aplicaciones de acero estructural, la construcción de puentes y la reparación de equipos pesados, Bernard ofrece dos líneas de antorchas con núcleo fundente autoprotectido.

**Antorcha Dura-Flux con forro de cable de alimentación reemplazable**

- El forro del cable de alimentación reemplazable permite un rápido y fácil mantenimiento del cable de alimentación
- Los consumibles Quik Tip ofrecen excelentes transferencia del calor y conductividad eléctrica

**Antorcha Dura-Flux con forro de cable de alimentación fijo**

- El cable de alimentación de una bobina para trabajo ultra pesado es sumamente resistente a la torsión
- Los consumibles Centerfire son fáciles de usar y tienen un alto rendimiento, lo que ofrece mejores inicios de arco, menos salpicaduras y soldaduras más constantes



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

#### Industrial

##### Procesos

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

##### Equipos sugeridos

- Sistema de reparación de aluminio para carrocerías Millermatic® 350P/350P (págs. 10/15)
- CP-302 (pág. 12)
- Serie Deltaweld® (pág. 12)
- Serie Invision™ MPA (pág. 13)
- Access® (pág. 22)
- Continuum™ (pág. 23)
- Multimatic™ 200 (pág. 31)
- Shopmate™ 300 DX (pág. 31)
- Dimension® 302/452 (pág. 32)
- Dimension® 650 (pág. 33)
- Serie XMT® (pág. 34)
- XMT® ArcReach™ (pág. 36)
- PipeWorx 350 FieldPro™ (pág. 38)
- PipeWorx 400 (pág. 38)
- Serie SuitCase® (pág. 42)
- Series 20 y 70 (pág. 44)
- Swingarc™ serie 70 (pág. 46)
- Big Blue® 350 PipePro® (pág. 73)
- FILTAIR® 130/400 (pág. 100)

#### Accesorios más utilizados

##### Serie de consumibles Centerfire

Difusores (amperaje)

DS-1 200, 300

D-1 400, 500, 600

Boquillas de bronce (pulgadas)

NS-1218B 1/2 ID, 1/8 Rec., Sm.

Boquillas de cobre (pulgadas)

NS-5818C 5/8 ID, 1/8 Rec., Sm.

N-5818C 5/8 ID, 1/8 Rec., Lg.

N-5814C 5/8 ID, 1/4 Rec., Lg.

N-3414C 3/4 ID, 1/4 Rec., Lg.

Puntas de contacto (pulgadas)

T-035 0,035

T-045 0,045

##### Serie de consumibles Quik Tip

Difusores (amperaje)

D118Q 200, 300, 400

D114Q 500, 600

Boquillas recubiertas de cobre (pulgadas)

N1C58Q 5/8 ID

N1C34HQ 3/4 ID, HD

Puntas de contacto (pulgadas)

T1035 0,035

T1045 0,045

##### Serie de consumibles TOUGH LOCK

Difusores (amperaje)

404-18 200, 300, 400 SD

404-26 300, 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

Boquillas de bronce (pulgadas)

401-5-75 3/4 ID, 1/8 Rec., HD

Puntas de contacto (pulgadas)

403-14-35 0,035 SD

403-20-35 0,035 HD

403-14-45 0,045 SD

403-20-45 0,045 HD

Visite [BernardWelds.com](http://BernardWelds.com) o consulte con su distribuidor para conocer otras opciones de consumibles de Bernard.



# Soldadura convencional con electrodos

SMW

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



Consulte también las secciones TIG y Multiproceso donde encontrará máquinas que pueden soldar con electrodo revestido.

## Guía de productos

	Página	Clase Sold. conv. c/ elec.	TIG en CC	Con núcleo fundente*	CACA	Portabilidad	Metales soldables	Rango de amperaje de soldadura	Características especiales	Aplicaciones habituales
<b>Mono-fásicas</b>	Thunderbolt® XL 225 AC	48	●	●		Tren rodante opcional	Acero, inoxidable	30-235 CA	Control infinito de corriente	Educación, mantenimiento/repación, granjas
	Thunderbolt® XL 225 CA/150 CC	48	●	●				30-235 CA 30-160 CC	Control infinito de corriente	Educación, mantenimiento/repación, granjas
	Dialarc® 250 CA/CC	48	●	●	●	Ojal de izado, tren rodante opcional	Acero, inoxidable	35-300 CA 35-265 CC	Una perilla de control con rango alto/bajo	Educación, mantenimiento/repación, fabricación
	Maxstar® 150 S	49	●	●		Correa para el hombro, maleta opcional		20-150 CC	120-240 V Auto-Line™, enchufes MVP™	MRO, instalación/repación de naves, granjas/explotaciones agrícolas
<b>Mono y trif.</b>	Maxstar™ 210 STR	49	●	●		Correa para el hombro, manijas, carros opcionales	Acero, inoxidable	5-210 CC	120-480 V Auto-Line™, soldadura convencional con electrodos y TIG	Construcción, fabricación, tuberías, estructuras de acero, construcciones navales
	CST™ 280	50	●	●		Manija, carro opcional		5-280 CC	Portátil a 41 lb (18,59 kg), medidor opcional, también disponible rack para varias unidades	Construcción, fabricación, tuberías, estructuras de acero, construcciones navales
<b>Trifásicas</b>	Rack CST™ 280	50	●	●	●	Ojal de izado, tren rodante opcional	Acero, inoxidable	5-280 CC	Hasta 4 u 8 operarios, peso reducido	Construcción, mantenimiento/repación, construcciones navales
	Gold Star® 452	49	●	●	●			5 1/16" (7,94 mm)	20-590 CC	Control del arco integrado
	Gold Star® 652	49	●	●	●	3/8" (9,53 mm)	50-850 CC	Control del arco integrado	Estruct. de acero, tuberías, fabr., naval, fundiciones	

### Claves de los productos

Clase: ● Industrial liviano ● Industrial ● Industrial pesado Capacidad: ● Diseñado para este proceso ● Apto para este proceso  
 Los productos ¡Nuevos! o ¡Mejorados! aparecen en azul. \*Las máquinas para modo de corriente constante (soldadura convencional con electrodos) pueden utilizar alimentadores de alambre con detección de voltaje para algunas aplicaciones con núcleo fundente. \*\*Dos máquinas en paralelo.

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

Consulte el catálogo n.º AC/2.0 (modelo CA) y AD/8.0 (modelo CA/CC).



La imagen muestra el modelo Thunderbolt XL 225 CA.

### Máquinas económicas p/ soldadura convencional con electrodos con control preciso y confiable.

El indicador de corriente Accu-Set™ proporciona un control preciso del calor.

La unidad permite un ciclo de trabajo más alto cuando el amperaje disminuye.

El control de corriente infinito permite al operario ajustar la salida en incremento de tan solo un ampere.

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

Certificada por la Canadian Standards Association (Asociación de normas canadienses) para las normas de Canadá y de los EE.UU.

Industrial liviano ● CC AC/DC 1 El modelo 225 CA es solo CA.

### Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)

### Incluye

- Cable de electrodo n.º 4 de 15 pies (4,5 m) con portaelectrodo de servicio pesado
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza
- Cable de potencia con enchufe

### Accesorios más utilizados

- Tren rodante Thunderbolt XL #043 927 (pág. 107)

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

Modelo	Número de pieza	Modo de soldadura	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal con ciclo de trabajo al 20% en 60 Hz (ciclo de trabajo al 15% con 50 Hz)	Salida nominal con ciclo de trabajo al 100%	Entrada en A con la salida nominal	Voltaje máx. de circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
Thunderbolt XL 225 CA (CSA)	(#903 641) 230 V, 50/60 Hz	CA	30-235	225 A a 25 V	100 A	47,5	80 VCA	Alt.: 18,75 pulg. (476 mm) Ancho: 12,75 pulg. (323 mm) Prof.: 17,5 pulg. (445 mm)	85 lb (39 kg)
Thunderbolt XL 225 CA/150 CC (CSA)	(#903 642) 230 V, 50/60 Hz	CA CC	30-235 30-160	225 A a 25 V 150 A a 25 V	100 A 65 A	47,5 47,5	80 VCA 80 VCC		104 lb (47 kg)

## Dialarc® 250 CA/CC

Consulte el catálogo n.º AD/2.1.



### Magnífico rendimiento y versatilidad en una flexible máquina de soldadura convencional con electrodos.

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

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

El ventilador que fuerza a la corriente de aire garantiza un funcionamiento más frío, lo que extiende la durabilidad de la soldadora.

El rendimiento de soldadura superior con electrodos 6010 y 7018 ofrece un amplio rango de versatilidad del electrodo.

La alta producción y el ciclo de trabajo permiten a la unidad controlar casi todos los trabajos de soldadura con electrodos.

El control remoto opcional de la salida de soldadura permite controlar la corriente sin necesidad de trasladarse hasta la soldadora, lo que ahorra tiempo y esfuerzo.

Industrial liviano ● CC AC/DC 1

### Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- Corte y ranurado por arco de carbono/aire (CAC-A) (carbones de 3/16 pulg. [4,8 mm])

### Accesorios más utilizados

- Tren rodante n.º #041 580

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

Modelo	Número de pieza	Modo de soldadura	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal con ciclo de trabajo al 30%	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz	Voltaje máx. de circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
Dialarc sin corrección del factor de potencia	(#907 017) 200(208)/230/460 V	CA	35-300	225 A a 29 V	84 - 73 36 29 16,8 9,8	70 VCA	Alt.: 24,25 pulg. (616 mm) Ancho: 19 pulg. (483 mm) Prof.: 28 pulg. (711 mm)	360 lb (163 kg)
		CC	35-265	225 A a 29 V	92 - 80 40 32 18,6 11,8	79 VCC		365 lb (166 kg)
Dialarc con corrección del factor de potencia	(#907 015) 208/230/460/575 V	CA	35-300	225 A a 29 V	- 60 55 27 22 12,5 9,9	70 VCA		365 lb (166 kg)
		CC	35-265	225 A a 29 V	- 66 60 30 24 13,7 10,8	79 VCC		



## Maxstar® 150 S

Consulte el catálogo n.º DC/27.0.



Maxstar 150 S con maleta X-CASE X-CASE (#907 134 012).

**El mejor en su categoría. Ofrece la portabilidad y el rendimiento máximos en el paquete para soldadura convencional con electrodos más compacto de la industria. Engloba la dependencia y el rendimiento en una sola máquina.**

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

**Portátil, con correa ajustable para el hombro.** Fácil de transportar con solo 13,2 lb (5,98 kg).



Admite cualquier voltaje de entrada (120-240 V) sin puentes manuales, lo que ofrece comodidad en cualquier entorno laboral.

**Función Adaptive Hot Start™ para el inicio del arco con electrodo revestido** que evita que el electrodo se pegue.

**Un solo rango de amperaje** permite al operario ajustar su valor con precisión con alimentación de 120 o 240 V.

Industrial liviano ● CC DC 1 Phase

**Proceso**

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)

**Incluye**

- Cable de alim. de 10 pies (3 m) con enchufes MVP para 120 y 240 V
- Cable de electrodo con portaelectrodo de 13 pies (4 m) y conector tipo Dinse de 0,98 pulg. (25 mm)
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza y conector tipo Dinse de 0,98 pulg. (25 mm)

**#907 134 012 incluye lo anterior más**

- Maleta de protección X-CASE™
- Enchufes MVP (pág. 110)
- Maleta de protección X-CASE™ #300 184 (pág. 110)

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

Nota: consulte la página 52 en la sección TIG para conocer Maxstar 150 STL y STH.  
\*Detección de voltaje para soldadura convencional con electrodos.

Número de pieza	Potencia	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz	kVA en el ciclo de trabajo	kW	Voltaje máx. de circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
#907 134 (#907 134 012) con X-CASE	115 V	20-100	100 A a 24 V, ciclo de trabajo al 35%	26,4	3,0	3,0	90 VCC (12-16 VCC*)	Alt.: 9 pulg. (229 mm) Ancho: 5,5 pulg. (140 mm) Prof.: 13,25 pulg. (337 mm)	13,2 lb (6 kg)
	230 V	20-150	150 A a 26 V, ciclo de trabajo al 30%	21,6	4,9	4,7			

## Maxstar® 210 STR

Consulte el catálogo n.º DC/32.1.



¡NUEVO!

Nota: consulte la página 54, en la sección TIG, la serie Maxstar 210.

**Conexión automática a cualquier suministro eléctrico que ofrece máxima flexibilidad y mantiene el mejor rendimiento en su clase en soldaduras convencionales con electrodos y TIG en CC.**



Admite cualquier voltaje de entrada (120-480 V) sin puentes manuales, lo que ofrece comodidad en cualquier entorno laboral.

El arranque con la función **Lift-Arc™** permite iniciar el arco en el proceso TIG sin utilizar alta frecuencia.

**El programa doble** les permite a los operarios cambiar entre los parámetros de soldadura para electrodos específicos sin volver a ajustar la máquina.

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

**Control remoto de amperaje y medidor digital. Portátil, con correa ajustable para el hombro.**

Industrial ● CC DC 3 1 Phase Phase

**Procesos**

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

**Viene completa con**

- Cable de alim. de 8 pies (2,4 m) (s/enchufe)
- Dos conectores tipo Dinse de 2,0 pulg. (50 mm)

**Accesorios más utilizados**

- Antorcha TIG con válvula de 12,5 pies (3,8 m) Weldcraft™ A-150 #WP-17V-25-2 (pág. 59)
- Controles remotos (pág. 112)
- Conector p/ antorcha TIG refrigerada por aire (pág. 113)

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

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

Número de pieza	Proceso de soldadura	Potencia	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal	Fase	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz					Voltaje máx. de circuito abierto	Dimensiones	Peso neto		
#907 682	Soldadura convencional con electrodos	208-480 V	5-210	160 A a 26,4 V, ciclo de trabajo al 60%	Trifásica	120 V	208 V	240 V	400 V	480 V	kVA	kW	80 VCC (11 VCC*)	Alt.: 13,6 pulg. (346 mm) Ancho: 8,6 pulg. (219 mm) Prof.: 19,5 pulg. (495 mm)	36 lb (16,3 kg)
					Monofásica	—	15	13	8	6	5,5	5,2			
	Monofásica	—	26	22	13	11	5,3	5,3							
	Monofásica	23	—	—	—	—	2,8	2,8							
	TIG	208-480 V	1-210	210 A a 18,4 V, ciclo de trabajo al 60%	Trifásica	120 V	208 V	240 V	400 V	480 V	kVA	kW			
					Monofásica	—	14	12	7	6	5,2	4,9			
Monofásica	—	24	20	12	10	4,9	4,9								
Monofásica	22	—	—	—	—	2,6	2,6								

## Serie Gold Star®

Consulte el catálogo n.º DC/8.1.



La imagen muestra el modelo Gold Star 452.



Consulte la página 113.

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

- Hot Start™ y control del arco integrado
- Placa de circuitos estanco
- Protección contra sobrecarga térmica con luz
- Sistema de ventilación Fan-On-Demand™
- Toma de corriente doble 15 A, 115 V
- Eficiencia energética
- Posibilidad de control remoto
- Medidores digitales de voltaje y amperaje (obra #300 359). Fácil de instalar, montaje en el panel frontal.

Nota: para modelos POSTERIORES al número de serie KG283595.

Industrial pesado ● CC DC 3 Phase

**Procesos**

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) • TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco de carbono/aire (CAC-A) (carbones 452: 5/16 pulg. [406 mm], 652: 3/8 pulg. [9,53 mm])
- Con núcleo fundente (FCAW)
- MIG de transf. por rociado (GMAW) c/ aliment. c/ detección de voltaje

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

Modelo	Número de pieza	Rango de amperaje en modo CC	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz					Voltaje máx. de circuito abierto	Dimensiones (incluye ojal de izado y prensaestopas)	Peso neto	
				200 V	230 V	460 V	575 V	kVA	kW			
Gold Star 452	(#903 374) 200(208)/230/460 V (#903 400) 230/460/575 V	20-590	450 A al 38 VCC, ciclo de trabajo al 60%	102	89	45	36	35,5	23,3	72 VCC	Alt.: 30 pulg. (762 mm) Ancho: 23 pulg. (585 mm) Prof.: 38 pulg. (966 mm)	404 lb (183 kg)
Gold Star 652	(#903 402) 230/460/575 V	50-850	650 A al 44 VCC, ciclo de trabajo al 60%	—	124	62	50	49,4	36	72 VCC		505 lb (229 kg)



## CST™ 280

Consulte el catálogo n.º DC/29.55.

**Soldadora duradera diseñada para la industria de la construcción. Ideal para electrodos de hasta 3/16 pulg. (4,76 mm) y soldadura TIG de tuberías y placas.**



Compatible con control remoto inalámbrico

Consulte la página 113.

CST 280

CST 280 con medidor

\*Salida en energía monofásica reducida para cumplir con el límite de corriente en el cable de entrada.

**Rendimiento superior del arco** incluso en electrodos difíciles de ejecutar, como E6010.

**El cambio sencillo de voltaje** ahorra tiempo cuando se cambia el voltaje principal. El voltaje de entrada puede cambiarse sin quitarse del rack del convertidor CC/CA o sin quitar la caja de la máquina.

**¡NUEVO! Medidor digital opcional** para tener un control más preciso cuando se ajusta o supervisa el amperaje de la soldadura.

**Portátil** en el taller o en el lugar de trabajo con 41 lb (18,6 kg), el CST 280 se traslada fácilmente de un lugar a otro.

El arranque con la función **Lift-Arc™** permite iniciar el arco en el proceso TIG sin utilizar alta frecuencia.

**Se puede montar en un rack** para lograr la protección, el almacenamiento y el transporte de varias soldadoras, a la vez que se usa un solo cable de alimentación principal.

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

### Procesos

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

### Incluye

- Cable de alimentación de 6 pies (1,8 m)
- Un juego de conectores macho (solo modelos tipo Dinse)

### Accesorios más utilizados

- Rack para CST 280 (consulte a continuación)
- Controles remotos (págs. 112/113)
- Consulte el catálogo n.º DC/29.55 para obtener información sobre las antorchas TIG.

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

Número de pieza	Proceso de soldadura	Potencia	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz							Voltaje máx. de circuito abierto	Dimensiones	Peso neto		
					208 V	230 V	400 V	440 V	460 V	575 V	kVA				kW	
#907 244) Dinse #907 244 011) Tweco® #907 696) Tweco® con medidor 220-230/460-575 V	Soldadura convencional al con electrodos y TIG	Trifásica	5-280	280 A a 31,2 V, ciclo de trabajo al 35%	-	35,0	34,2	-	-	17,8	14,7	14,6	10,2	77 VCC	Alt.: 13,5 pulg. (343 mm) Ancho: 7,5 pulg. (191 mm) Prof.: 18 pulg. (457 mm)	41 lb (18,6 kg)
				200 A a 28 V, ciclo de trabajo al 100%	-	23,3	22,5	-	-	11,7	9,7	9,6	6,4			
	Monofásica	5-200	200 A a 28 V, ciclo de trabajo al 50%*	-	43,9	43,0	-	-	-	-	10,1	6,6				
			150 A a 26 V, ciclo de trabajo al 100%*	-	32,7	32,0	-	-	-	-	7,3	4,6				
#907 251) Dinse #907 251 011) Tweco® #907 563) Dinse con medidor 208-230/400-460 V	Soldadura convencional al con electrodos y TIG	Trifásica	5-280	280 A a 31,2 V, ciclo de trabajo al 35%	36,0	-	34,0	19,8	18,0	17,5	-	14,0	10,2	67 VCC		
				200 A a 28 V, ciclo de trabajo al 100%	23,5	-	22,8	13,5	12,0	12,7	-	10,2	6,9			
	Monofásica	5-200	200 A a 28 V, ciclo de trabajo al 50%*	43,9	-	43,0	-	-	-	-	9,9	6,5				
			150 A a 26 V, ciclo de trabajo al 100%*	35,0	-	32,9	-	-	-	-	7,6	4,8				

## Racks CST™ 280

Consulte el catálogo n.º DC/18.82.

**El robusto gabinete ofrece un medio simple para proteger y transportar varias soldadoras para aplicaciones en la construcción, mantenimiento/repelación y astilleros.**



Compatible con control remoto inalámbrico

Consulte la página 113.

La imagen muestra un rack 8-Pack para CST 280.

Nota: para conocer más sistemas de rack, consulte Dimension™ 650 (pág. 33), XMT® (pág. 35/37) y PipeWorx FieldPro™ (pág. 39).

**Peso liviano y tamaño pequeño** para facilitar el transporte. El poco peso permite el uso de elevadores para mover el rack.

**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 a las máquinas de la suciedad.

**El ojal de izado** simplifica el movimiento con grúas o dispositivos de elevación.

**Huecos para horquillas de montacargas elevadores.**

**Una caja eléctrica con circuitos protegidos** con fusibles para cada máquina.

**Conexión a tierra común de las salidas** (solo para máquinas de la misma polaridad).

**Tren rodante opcional** para rack disponible.

Industrial pesado ● **CC DC 3**  
Phase

### Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco de carbono/aire (CAC-A) (carbones de 5/16 pulg. [7,94 mm] con unidades CST 280 en paralelo)

### Accesorios más utilizados



- Tren rodante para rack 4-Pack #195 114
- Tren rodante para rack 8-Pack #195 436

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

Modelo	Número de pieza	Capacidad del rack	Alimentación del rack	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz							Dimensiones	Peso neto	
				220 V	230 V	400 V	440 V	460 V	575 V	kVA			kW
Rack 4-Pack	#907 245) Dinse #907 247) Tweco®	4 unidades	220-230/460-575 V, trifásico, 50/60 Hz Nota: las máquinas CST 280 están vinculadas de fábrica para 460-575 V. Las unidades Dinse incluyen un conjunto de conectores macho; las Tweco, no. Consulte arriba para obtener más información sobre CST 280.	137	134	79	72	70	57	58,4	40,8	Alt.: 4-pack de 50,75 pulg. (1289 mm) Ancho: 8-pack de 25,5 pulg. (648 mm)	355 lb (161 kg)
Rack 8-Pack	#907 365) Tweco®	8 unidades		274	268	158	145	140	114	116,8	81,6	Ancho: 46 pulg. (1168 mm) Prof.: 26,5 pulg. (673 mm)	640 lb (290 kg)
Rack vacío	#195 051)	4 unidades	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Igual que el rack 4-Pack	166 lb (75 kg)
	#300 580)	8 unidades	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Igual que el rack 8-Pack	280 lb (127 kg)



Para obtener información más detallada, visite

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

GTAW | **TIG**



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



## Guía de productos

Página	TIG	TIG pulsado	Sold. conv. e/ electr.	CAC-A	MIG/con núcleo fundente	Diámetro máx. del electrodo					Selector del espesor del material (TIG)	Rango de amperaje de soldadura	Generación de pulsos	Peso	Requisito de potencia del generador	
						E6010/11	E6013	E7018	E7024	CAC-A						
Maxstar® 150	52	●	●	●		—	1/8 pulg. (3,18 mm)	1/8 pulg. (3,18 mm)	3/32 pulg. (2,5 mm)	—	0,020–3/16 pulg. (0,50–4,76 mm)	5–150 A	0,5; 1; 2,5; 60 PPS (modelo STH)	13,7 lb (6,2 kg)	5 kW	CC (acero)
Maxstar® 210	54	●	●	●		3/16 pulg. (4,76 mm)	3/16 pulg. (4,8 mm)	5/32 pulg. (3,97 mm)	5/32 pulg. (3,97 mm)	—	0,002–1/4 pulg. (0,051–6,35 mm)	1–210 A	0,1–250 PPS (modelo básico) 0,1–500 PPS (modelo DX)	38 lb (17,2 kg)	9 kW	
Maxstar® 280	54	●	●	●	●	7/32 pulg. (5,56 mm)	3/16 pulg. (4,76 mm)	3/16 pulg. (4,8 mm)	3/16 pulg. (4,8 mm)	3/16 pulg. (4,8 mm)	0,004–3/8 pulg. (0,10–9,53 mm)	1–280 A	0,1–250 PPS (modelo básico) 0,1–500 PPS (modelo DX)	47 lb (21,3 kg)	11 kW	
Maxstar® 350	56	●	●	●	●	5/16 pulg. (7,94 mm)	5/16 pulg. (7,94 mm)	1/4 pulg. (6,35 mm)	1/4 pulg. (6,35 mm)	1/4 pulg. (6,35 mm)	0,012–5/8 pulg. (0,30–15,88 mm)	3–350 A	0,1–5000 PPS	135 lb (61 kg)	12 kW	
Maxstar® 700	56	●	●	●	●	5/16 pulg. (7,94 mm)	5/16 pulg. (7,94 mm)	5/16 pulg. (7,94 mm)	5/16 pulg. (7,94 mm)	3/8 pulg. (9,5 mm)	0,020–1 pulg. (0,50–25,4 mm)	5–700 A	0,1–5000 PPS	198 lb (90 kg)	32 kW	
Diversion™ 165/180	52	●				—	—	—	—	—	0,030–3/16 pulg. (0,76–4,8 mm) (alum.) 0,025–3/16 pulg. (0,63–4,8 mm) (acero)	10–165 A (165) 10–180 A (180)	—	50 lb (23 kg)	5,5 kW	CA/CC (aluminio/acero)
Syncrowave® 210	53	●	●	●	●	5/32 pulg. (3,97 mm)	1/8 pulg. (3,18 mm)	1/8 pulg. (3,18 mm)	3/32 pulg. (2,5 mm)	—	0,020–1/4 pulg. (0,50–6,35 mm) (aluminio/acero)	5–210 A	0,1–50 PPS (ampliable)	133,5 lb (61 kg)	6 kW	
Dynasty® 210	54	●	●	●		3/16 pulg. (4,76 mm)	3/16 pulg. (4,76 mm)	5/32 pulg. (3,97 mm)	5/32 pulg. (3,97 mm)	—	0,012–1/4 pulg. (0,30–6,35 mm) (alum.) 0,002–1/4 pulg. (0,05–6,35 mm) (acero)	2–210 A (CA) 1–210 A (CC)	0,1–250 PPS (modelo básico) 0,1–500 PPS (modelo DX)	47 lb (21,3 kg)	9 kW	
Dynasty® 280	54	●	●	●	●	7/32 pulg. (5,56 mm)	3/16 pulg. (4,8 mm)	3/16 pulg. (4,8 mm)	3/16 pulg. (4,8 mm)	3/16 pulg. (4,8 mm)	0,012–3/8 pulg. (0,30–9,53 mm) (alum.) 0,004–3/8 pulg. (0,10–9,53 mm) (acero)	2–280 A (CA) 1–280 A (CC)	0,1–250 PPS (básico, CC) 0,1–500 PPS (modelo DX)	52 lb (23,6 kg)	12,5 kW	
Dynasty® 350	56	●	●	●	●	5/16 pulg. (7,94 mm)	5/16 pulg. (7,94 mm)	1/4 pulg. (6,35 mm)	1/4 pulg. (6,35 mm)	1/4 pulg. (6,35 mm)	0,015–5/8 pulg. (0,38–15,88 mm) (alum.) 0,012–5/8 pulg. (0,30–15,88 mm) (acero)	3–350 A	0,1–500 PPS (CA) 0,1–5000 PPS (CC)	135 lb (61 kg)	13 kW	
Dynasty® 700	56	●	●	●	●	5/16 pulg. (7,94 mm)	5/16 pulg. (7,94 mm)	5/16 pulg. (7,94 mm)	5/16 pulg. (7,94 mm)	3/8 pulg. (9,5 mm)	0,020–1 pulg. (0,50–25,4 mm) (aluminio/acero)	5–700 A	0,1–500 PPS (CA) 0,1–5000 PPS (CC)	198 lb (90 kg)	35 kW	
Syncrowave® 250 DX	57	●	●	●		1/4 pulg. (6,35 mm)	1/4 pulg. (6,35 mm)	7/32 pulg. (5,56 mm)	3/16 pulg. (4,8 mm)	3/16 pulg. (4,8 mm)	0,015–3/8 pulg. (0,38–15,88 mm) (alum.) 0,012–1/2 pulg. (0,30–12,7 mm) (acero)	3–310 A	0,25–10 PPS (opcional)	378 lb (172 kg)	22 kW	
Syncrowave® 350 LX	57	●	●	●		5/16 pulg. (7,94 mm)	5/16 pulg. (7,94 mm)	1/4 pulg. (6,35 mm)	1/4 pulg. (6,35 mm)	1/4 pulg. (6,35 mm)	0,015–1/2 pulg. (0,38–12,7 mm) (alum.) 0,012–5/8 pulg. (0,30–15,88 mm) (acero)	3–400 A	0,25–10 PPS	496 lb (225 kg)	30 kW	

Claves de los productos

Capacidad: ● Todos los modelos

● Algunos modelos

Los productos ¡Nuevos! o ¡Mejorados! aparecen en azul.



## Diversion™ 165 Y 180 TIG en CA/CC

Consulte el catálogo n.º AD/1.5

Arco de calidad profesional en un paquete diseñado específicamente para usuarios personales. Contiene todas las características que necesita – simplicidad combinada con rendimiento y valor superiores.



Diversion 165

Diversion 180

### 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 sistema de refrigeración de la soldadora **Fan-On-Demand™** funciona solo cuando es necesario, lo que reduce el ruido, el consumo de energía y la entrada de suciedad en la máquina.

**Auto-postflow** ajusta el tiempo de postflujos sobre la base de la configuración de amperaje, lo que protege el tungsteno y elimina la necesidad de configurar el tiempo de postflujos.

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

La antorcha **Weldcraft™ A-150 con empuñadura Diamond Grip™** proporciona un agarre más cómodo y reduce el cansancio del operario.



**Diversion 180 incluye el enchufe multivoltaje (MVP™)** que permite la conexión a tomas de corriente de 120 o 240 V sin emplear herramientas. Elija el enchufe que se ajuste a la toma de corriente y conéctelo al cable de alimentación.

**Interfaz fácil de entender para el operario.** Encienda la máquina, seleccione el tipo de material, establezca el rango de espesor del material y ¡comience a soldar!

La soldadora **CA/CC basada en convertidor CC/CA** ofrece un arco de soldadura más uniforme y emplea menos energía.

**Arranque de arco HF** para iniciar el arco sin contacto, lo que reduce la contaminación del tungsteno y del material.

**Portátil.** Fácil de transportar con 50 lb (23 kg).

\*Mientras se encuentra inactiva.

Industrial liviano ● CC AC 1 Phase

Proceso - TIG (GTAW)

Incluye

- Cable de alim. c/ enchufe de 50 A, 240 V (modelo 165) o enchufes MVP p/ 120 y 240 V (modelo 180)
- Antorcha TIG Weldcraft™ A-150 de 12,5 pies (3,8 m)
- Cable de trabajo de 12 pies (3,7 m) con pinza
- Pedal para control remoto RFCS-RJ45
- Regulador/medidor con manguera

Accesorios más utilizados

- Tren rodante/portacilindros #301 239 (pág. 106)
- Cubierta protectora #300 579 (pág. 112)
- Control remoto táctil RCCS-RJ45 #301 146 (pág. 112)
- Cable adaptador RJ45 a 14 patillas #300 688
- Juegos de cuerpo de antorcha flexible Weldcraft™ (requiere empuñadura #105Z55R) A-125F (#WP-9F) A-150F (#WP-17F)
- Juego de accesorios para antorcha TIG #AK2C (consulte la pág. 53 para conocer la lista de contenido)

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

Modelo/número de pieza	Potencia	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal	kVA	kW	Voltaje máx. de circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
Diversion 165 (#907 626)	230 V	10-165	150 A a 16 V, ciclo de trabajo al 20%	23 (0,20*)	5,3 (0,04*)	3,7 (0,02*)	80 VCC	Alt.: 17 pulg. (433 mm) Ancho: 9,875 pulg. (251 mm) Prof.: 23,875 pulg. (608 mm)	50 lb (23 kg)
			165 A a 16,6 V, ciclo de trabajo al 15%	25,5 (0,20*)	5,9 (0,04*)	4,2 (0,02*)			
Diversion 180 (#907 627)	115 V	10-125	125 A a 15 V, ciclo de trabajo al 35%	26,5 (0,88*)	3,1 (0,1*)	3 (0,03*)	80 VCC	Alt.: 17 pulg. (433 mm) Ancho: 9,875 pulg. (251 mm) Prof.: 23,875 pulg. (608 mm)	50 lb (23 kg)
	230 V	10-180	150 A a 16 V, ciclo de trabajo al 20%	16 (0,44*)	3,7 (0,1*)	3,6 (0,03*)			
			180 A a 17,2 V, ciclo de trabajo al 10%	20,5 (0,44*)	4,7 (0,1*)	4,6 (0,03*)			

## Maxstar® 150 STL y STH TIG en CC y soldadura convencional con electrodos

Consulte el catálogo n.º DC/27.1 (STL) y DC/27.2 (STH)

Portabilidad y rendimiento máximos contenidos en un paquete compacto para soldadura convencional con electrodos y TIG.



La imagen muestra un paquete Maxstar 150 STH para soldadura convencional con electrodos y TIG con control remoto táctil y maleta X-CASE (#907 136 017).

### Capacidad para soldaduras TIG

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

Dos modelos disponibles. Consulte en la página 49, en la sección Soldadura convencional con electrodos, el modelo Maxstar 150 S.

**STL:** soldadura convencional con electrodos y TIG en CC con inicio de arco Lift-Arc™ sin usar alta frecuencia.

**STH:** soldadura convencional con electrodos y TIG en CC con HF e inicio de arco Lift-Arc™ y pulsos integrados con selección de cuatro frecuencias fijas.



Admite cualquier voltaje de entrada (120-240 V) sin puentes manuales.

El enchufe multivoltaje (MVP™) permite la conexión a tomas de corriente de 120 o 240 V sin emplear herramientas. Elija el enchufe que se ajuste a la toma de corriente y conéctelo al cable de alimentación. Consulte la fotografía arriba.

**Portátil, con correa ajustable para el hombro.** Fácil de transportar con 13,7 libras (23 kg).

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

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

Industrial liviano ● CC DC 1 Phase

Procesos

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

Incluye

- Cable alim. de 10 pies (3 m) con enchufes MVP para 120 y 240 V
- Cable de electrodo con portaelectrodo de 13 pies (4 m) y conector tipo Dinse de 0,98 pulg. (25 mm)
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza y conector tipo Dinse de 0,98 pulg. (25 mm)

El paquete para soldadura convencional con electrodos y TIG incluye lo anterior más

- Antorcha TIG Weldcraft™ A-150 de 12,5 pies (3,8 m) (#WP1712RD125)
- Maleta de protección X-CASE™
- Regulador/medidor con manguera
- Control remoto táctil RCCS-6M (solo paquetes #907 135 017 y #907 136 017)
- Juego de accesorios para antorcha TIG AK2C

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

Modelo/Número de pieza	Modelo/Número de pieza	Proceso de soldadura	Potencia	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz	kVA en el ciclo de trabajo	Tensión máx. de circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
Maxstar 150 STL (#907 135) Máquina sola (#907 135 016) Paquete para soldadura convencional con electrodos y TIG (#907 135 017) Paquete para soldadura convencional con electrodos y TIG con control remoto táctil	Maxstar 150 STH (#907 136) Máquina sola (#907 136 017) Paquete para soldadura convencional con electrodos y TIG con control remoto táctil	TIG	115 V	5-150	150 A a 16 V, ciclo de trabajo al 30%	28,0	3,4	90 VCC (12-16 VCC*)	Alt.: 9 pulg. (229 mm) Ancho: 5,5 pulg. (140 mm) Prof.: 13,25 pulg. (337 mm)	13,7 lb (6,2 kg)
			230 V	5-150	150 A a 16 V, ciclo de trabajo al 30%	14,2	3,2			
		Soldadura convencional con electrodos	115 V	20-100	100 A a 24 V, ciclo de trabajo al 35%	26,4	3,0	3,0		
			230 V	20-150	150 A a 26 V, ciclo de trabajo al 30%	21,6	4,9	4,7		

# Serie Syncrowave® 210 ri

Consulte el catálogo n.º AD/4.6

## TIG en CA/CC y soldadura convencional con electrodos

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



La imagen muestra un paquete Syncrowave 210 Runner TIG/MIG completo (#951 616).



Consulte la página 113.



### Fácil de usar.

- 1) Encienda la máquina.
- 2) Seleccione el proceso.
- 3) Establezca el amperaje o el voltaje según el espesor del material. ¡Y comience a soldar! Así de fácil.

### Capacidad para soldaduras TIG

Máx. 1/4 pulg. (6,4 mm)

Acero Aluminio

Mín. 0,020 pulg. (0,5 mm)



Admite cualquier voltaje de entrada (120-240 V) sin puentes manuales, lo que ofrece comodidad en cualquier entorno laboral. La solución ideal para suministros eléctricos de mala calidad o poco confiables.



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

**Actualizable y ampliable.** El puerto de datos para la tarjeta de memoria del panel delantero permite actualizar fácilmente el software y ampliar las funciones del producto.

**Extracción de baja potencia.** La soldadora basada en convertidor CC/CA ofrece una salida de soldadura total desde 240 voltios mientras extrae menos de 30 A.

**Pro-Set™ (TIG y soldadura convencional con electrodos)** y elimina la incertidumbre para establecer los parámetros de soldadura. Use Pro-Set cuando desee la velocidad, comodidad y confiabilidad de los controles predefinidos.

**Control de equilibrio en CA (TIG)** que permite ajustar la eliminación del óxido para crear soldaduras de aluminio de la mayor calidad.

**Pulso (TIG).** La pulsación puede aumentar la agitación en el charco, la estabilidad del arco y la velocidad de desplazamiento mientras reduce el aporte de calor y la deformación. Característica ampliable.

**El control de DIG (soldadura convencional con electrodos)** permite cambiar las características del arco para aplicaciones y electrodos específicos. Disminuya la configuración de DIG para electrodos suaves como E7018 aumentela para electrodos más duros y penetrantes como E6010.

**Auto-Set™ (MIG)** configura automáticamente la soldadora con los parámetros adecuados. Solo establezca el tamaño del cable, el espesor del material y el gas de protección, y ya está preparado para soldar. (Solo paquete TIG/MIG completo).

Industrial liviano ● CC AC 1 DC Phase

### Procesos

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

\*Solo paquete TIG/MIG completo.

### Incluye

- Cable de alim. de 10 pies (3 m) con enchufes MVP para 120 y 240 V
- Antorcha TIG Weldcraft™ A-150 de 12,5 pies (3,8 m) (#WP1712MFD150)
- Cable de trabajo de 12 pies (3,7 m) con pinza y conector tipo Dinse
- Portaelectrodos con conector tipo Dinse
- Pedal de control remoto RFCS-14
- Regulador/medidor con manguera
- Tren rodante instalado en fábrica con portacilindros bajo EZ-Change™

### El paquete completo TIG/MIG incluye los componentes de arriba más

- Antorcha portacarrete Spoolmate™ 100 (#300 371)
- 4 conectores de 14 patillas
- Conector tipo Dinse de flujo pasante
- Tarjeta de memoria

### Accesorios más utilizados

- Antorcha TIG con válvula de 25 pies (7,6 m) Weldcraft™ A-150 #WP-17-25-R (pág. 59)
- Cubierta protectora #195 142 (pág. 112)
- Control remoto RCC-14 #151 086 (pág. 112)
- Pedal de control remoto inalámbrico #300 429 (pág. 113)
- Expansión de tarjeta de memoria #301 128 Expansión de pulsos en CD #301 127 Expansión de frecuencia de CA
- El juego de accesorios para antorcha TIG #AK2C Incluye una tapa trasera corta, una boquilla de aluminio de cada tamaño (#4, #5, #6) y uno de cada tamaño 0,040; 1/16; 3/32 pulg. (1 mm; 1,59 mm; 2,38 mm) de lo siguiente: mordaza, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2% de 7 pulg. (180 mm)
- El juego de accesorios para antorcha TIG #AK-150MFC permite la personalización de la antorcha A-150. Se convierte en 28 estilos diferentes de antorcha y usa el cable existente. Incluye mordaza, cuerpos de mordaza, boquillas, cabezales de antorcha, empuñadura y más.

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

CA/CC

Número de pieza (#907 596) Runner (#951 616) Runner TIG/MIG completo	Potencia	Proceso de soldadura	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal (RMS)	Entrada en A con la salida nominal	Voltaje máx. de circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
	115 V	TIG en CC	5-125 A	95 A a 13,8 V, ciclo de trabajo al 60%	17,4 (0,58 sin actividad)	47 VCC	Alt.: 31,5 pulg. (800 mm) Ancho: 18,5 pulg. (470 mm) Prof.: 43 pulg. (1092 mm)	Paquete Runner: 133,5 lb (61 kg) Paquete Runner TIG/MIG completo: 139,5 lb (63 kg)
		TIG en CA	5-125 A	90 A a 13,6 V, ciclo de trabajo al 60%	12,4 (0,58 sin actividad)			
		Soldadura convencional con electrodos en CC	20-90 A	70 A a 22,8 V, ciclo de trabajo al 60%	20,5 (0,58 sin actividad)			
	230 V	TIG en CC	5-210 A	125 A a 15 V, ciclo de trabajo al 60%	11,9 (0,35 sin actividad)			
		TIG en CA	5-210 A	114 A a 14,6 V, ciclo de trabajo al 60%	8,62 (0,35 sin actividad)			
		Soldadura convencional con electrodos en CC	20-150 A	90 A a 23,6 V, ciclo de trabajo al 60%	11,9 (0,35 sin actividad)			



## Maxstar® Series 210/280

### TIG y soldadura convencional con electrodos en CD

Consulte los catálogos n.º DC/32.1 (210) y DC/35.0 (280).

## Dynasty® Series 210/280

### TIG y soldadura convencional con electrodos en CA/CD

Consulte los catálogos n.º AD/4.81 (210) y AD/4.9 (280).



Consulte la página 113.



Series Maxstar y Dynasty 210 (la imagen muestra una Maxstar 210).

Dynasty 280 DX

**Modelos básico y DX disponibles.** El modelo básico ofrece las funciones esenciales de TIG y soldadura convencional con electrodos. El modelo DX agrega rangos más amplios para el secuenciador, opciones completas para el gatillo, así como funciones de preflujos y de generación de pulsos.

Nota: consulte en la página 49, en la sección Soldadura convencional con electrodos, el modelo Mascar 210 ETR.



Admite cualquier voltaje de entrada (modelos 210: 120–480 V, modelos 280: 208–575 V) sin puentes manuales, lo que ofrece comodidad en cualquier entorno laboral. La solución ideal para suministros eléctricos de mala calidad o poco confiables.

Arranque de arco con alta frecuencia (HF) **Blue Lightning™** para iniciar el arco sin contacto. Ofrece inicios de arco más uniformes y mayor confiabilidad en comparación con los arranques de arco con HF tradicionales.

El arranque con la función **Lift-Arc™** permite iniciar el arco en CA o CC sin utilizar alta frecuencia. Control adaptativo **Hot Start™** que ofrece inicios de arco seguros sin que el electrodo se pegue.

**Auto-postflow** ajusta el tiempo de postflujos según la configuración de amperaje, lo que protege el tungsteno y elimina la necesidad de configurar el tiempo de postflujos.

**Pro-Set™** elimina la incertidumbre para configurar los parámetros de soldadura. Use Pro-Set cuando desee la velocidad, comodidad y confiabilidad de los controles predefinidos. Solo seleccione la característica y ajuste hasta que aparezca Pro-Set en la pantalla.

**El temporizador de reposo** conserva la electricidad. Esta característica programable apagará la máquina si está inactiva durante un tiempo específico.

**Actualizable y ampliable.** El puerto de datos para la tarjeta de memoria del panel delantero permite actualizar fácilmente el software y ampliar las funciones del producto.

**La toma de corriente para enfriador (CPS) opcional** viene integrada, es de 120 V y es exclusiva para alimentar el Coolmate™ 1.3. *No disponible en Maxstar serie 210.*

**La característica Cooler-On-Demand™** opcional acciona el sistema de refrigeración auxiliar solo cuando es necesario, lo que reduce el ruido, el consumo de energía y la entrada de suciedad en la máquina.

*Solo disponible en modelos CPS.*

#### Capacidad para soldaduras TIG 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 para soldaduras TIG 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)

\*Consulte el manual del usuario para ver las clasificaciones de salida de 208 voltios y el ciclo de trabajo. \*\*Detección de voltaje para soldadura convencional con electrodos de bajo OCV y TIG con función Lift-Arc™.

DC Maxstar	Modelo/número de pieza	Proceso de soldadura	Potencia	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal con ciclo de trabajo al 60%	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz										Voltaje máx. de circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
						120 V	208 V	230 V	240 V	400 V	460 V	480 V	575 V	kVA	KW			
Maxstar 210 (#907 683) Maxstar 210 DX (#907 684)	TIG		Trifásica	1-210	210 A a 18,4 V	-	14	-	12	7	-	6	-	5,2	4,9	80 VCC (11 VCC**)	Alt.: 13,6 pulg. (346 mm) Ancho: 8,6 pulg. (219 mm) Prof.: 19,5 pulg. (495 mm)	38 lb (17,2 kg)
			Monofásica	1-210	210 A a 18,4 V	-	24	-	20	12	-	10	-	4,9	4,9			
			Monofásica (120 V)	1-150	125 A a 15 V	22	-	-	-	-	-	-	-	-	2,6			
	Soldadura convencional con electrodos		Trifásica	5-210	160 A a 26,4 V	-	15	-	13	8	-	6	-	5,5	5,2			
			Monofásica	5-210	160 A a 26,4 V	-	26	-	22	13	-	11	-	5,3	5,3			
			Monofásica (120 V)	5-100	90 A a 23,6 V	23	-	-	-	-	-	-	-	-	2,8			
Maxstar 280 (#907 552) Maxstar 280 DX (#907 553) Maxstar 280 DX (#907 539) con CPS	TIG		Trifásica	1-280	235 A a 19,4 V	-	17	15	-	9	7	-	6	6,2	6,0	60 VCC (11 VCC**)	Alt.: 13,6 pulg. (346 mm) Ancho: 8,6 pulg. (219 mm) Prof.: 22,5 pulg. (569 mm)	47 lb (21,3 kg) 50 lb (22,7 kg) con CPS
			Monofásica	1-280	235 A a 19,4 V*	-	28	26	-	15	13	-	10	6,0	6,0			
	Soldadura convencional con electrodos		Trifásica	5-280	200 A a 28 V	-	20	18	-	10	9	-	7	7,2	7,0			
			Monofásica	5-280	180 A a 27,2 V*	-	30	27	-	15	13	-	10	6,2	6,2			

**Industrial**  
**CC AC 3 1** Maxstar es solo  
 DC Phase Phase para CC

**Procesos**

- TIG (GTAW) ▪ Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- TIG pulsado (GTAW-P)
- Arco de carbono/aire (CAC-A) c/ modelos 280

**Incluye**

- Cable de alim. de 8 pies (2,4 m) (s/ enchufe)
- Dos conectores tipo Dinse de 2,0 pulg. (50 mm)
- Guía de referencia rápida (solo modelos Dynasty)

**Los paquetes completos incluyen**

- Cable de alim. de 8 pies (2,4 m) (s/ enchufe)
- Guía de referencia rápida (solo modelos Dynasty)
- Carro Small Runner™
- Coolmate™ 1.3
- Refrigerante (4 botellas de 1 galón [3,78 l])
- Control remoto (pedal o pedal inalámbrico)
- Jgos. de antorchas refrig. por agua Weldcraft™  
 Dynasty 210: W-250 (WP-20)  
 Dynasty 280: W-280 (WP-280)

**Accesorios más utilizados**

- Carro de 2 ruedas #300 971 (pág. 107)
- Carro Small Runner™ #301 318 (pág. 107)
- Coolmate™ 1.3 #300 972 (pág. 107)
- Refrigerante #043 810 (pág. 107)

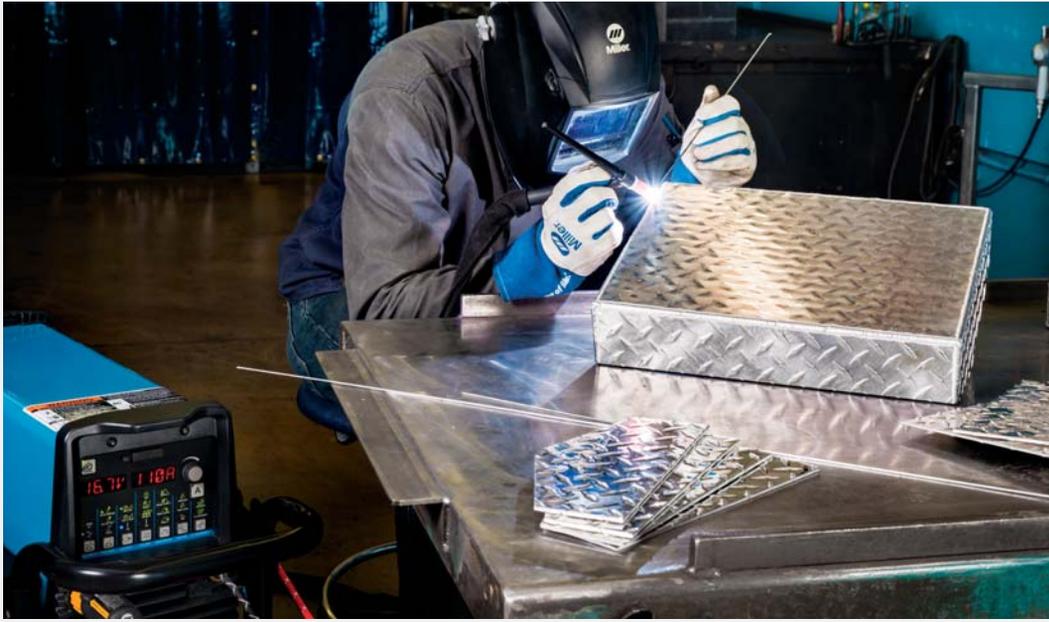


- **Juego para contratista** (pág. 112)  
 #301 311 c/ control táctil RCCS-14  
 #301 309 c/ pedal de control RFCS-14 HD



- **Jgos. de antorchas refrig. por agua Weldcraft™** (pág. 112)  
 #300 185 W-250 (WP-20)  
 #300 990 W-280 (WP-280)  
 #301 268 W-375
- **Controles remotos** (págs. 112/113)  
 #043 688 Control táctil RCCS-14  
 #194 744 Pedal de control RFCS-14 HD  
 #300 429 Pedal de control inalámbrico

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



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

**Formas de onda** para onda cuadrada avanzada, onda cuadrada suavizada, onda sinusoidal y onda triangular.

El control de **equilibrio** permite ajustar la eliminación del óxido para crear soldaduras de aluminio de la mayor calidad. Los modelos DX ofrecen rangos ampliados.

El control de **frecuencia** controla el ancho del cono del arco y mejora el control direccional del arco.

**Dynasty 280 DX con Insight**

**Diseñado para ofrecer Welding Intelligence™.** El modelo Dynasty 280 DX con Insight incorpora sistemas de gestión de la información de soldadura Insight Core™ (estándar) e Insight Centerpoint™ en sus funciones. Estos sistemas mejoran la calidad de las operaciones de soldadura y permiten conservar los registros de soldadura, aumentar la productividad y administrar los costos. Consulte las páginas 24 y 25 para obtener más información.

**Paquetes Dynasty completos refrigerados por agua**

(Hay más paquetes disponibles - visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte con su distribuidor).

La imagen muestra el paquete completo refrigerado por agua Dynasty 280 DX (#951 469).



Modelo	Paquetes con pedal de control y CPS	Paquetes con pedal de control inalámbrico y CPS
Dynasty 210	(#951 666)	(#951 667)
Dynasty 210 DX	(#951 668)	(#951 669)
Dynasty 280	(#951 466)	-
Dynasty 280 DX	(#951 468)	(#951 469)

\*Consulte el manual del usuario para ver las clasificaciones de salida de 208 voltios y el ciclo de trabajo.  
 \*\*Detección de voltaje para soldadura convencional con electrodos de bajo OCV y TIG con función Lift-Arc™.

Modelo/Número de pieza	Proceso de soldadura	Potencia	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal con ciclo de trabajo al 60%	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz								Tensión máx. de circuito abierto	Dimensiones	Peso neto		
					120 V	208 V	230 V	240 V	400 V	460 V	480 V	575 V				kVA	kW
Dynasty 210 (#907 685) (#907 685 002) con CPS Dynasty 210 DX (#907 686) (#907 686 002) con CPS	TIG	Trifásica	1-210	210 A a 18,4 V	-	14	-	12	7	-	6	-	5,2	4,9	80 VCC (11 VCC**)	Alt.: 13,6 pulg. (346 mm) Ancho: 8,6 pulg. (219 mm) Prof.: 22,5 pulg. (569 mm)	47 lb (21,3 kg) 50 lb (22,7 kg) con CPS
		Monofásica	1-210	210 A a 18,4 V	-	24	-	20	12	-	10	-	4,9	4,9			
	Monofásica (120 V)	1-150	125 A a 15 V	22	-	-	-	-	-	-	-	-	2,6	2,6			
	Soldadura convencional con electrodos	Trifásica	5-210	160 A a 26,4 V	-	15	-	13	8	-	6	-	5,5	5,2			
Monofásica		5-210	160 A a 26,4 V	-	26	-	22	13	-	11	-	5,3	5,3				
Dynasty 280 (#907 550) (#907 537) con CPS Dynasty 280 DX (#907 551) (#907 514) con CPS (#907 514 003) c/ Insight y CPS	TIG	Trifásica	1-280 (CC)	235 A a 19,4 V	-	19	17	10	9	7	7,0	6,7	60 VCC (11 VCC**)	Alt.: 13,6 pulg. (346 mm) Ancho: 8,6 pulg. (219 mm) Prof.: 22,5 pulg. (569 mm)	52 lb (23,6 kg) 55 lb (25 kg) con CPS		
		Monofásica	2-280 (CA)	235 A a 19,4 V*	-	33	30	17	15	12	6,9	6,8					
	Soldadura convencional con electrodos	Trifásica	5-280	200 A a 28 V	-	22	20	11	10	8	8,2	7,9					
		Monofásica		180 A a 27,2 V*	-	34	31	17	15	12	7,1	7,0					

Dynasty en CA/CC



## Maxstar® y Dynasty® 350 y 700 CC (Maxstar) y CA/CC (Dynasty) TIG y soldadura convencional con electrodos

Consulte los catálogos n.º DC/24.0 (Maxstar) y AD/5.0 (Dynasty).



Dynasty 350

Dynasty 700



Compatible con control remoto inalámbrico

Consulte la página 113.

### Capacidad para soldaduras TIG

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

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

**Formas de onda** para onda cuadrada avanzada, onda cuadrada suavizada, onda sinusoidal y onda triangular.

El control de **equilibrio** permite ajustar la eliminación del óxido para crear soldaduras de aluminio de la mayor calidad.

El control de **frecuencia** controla el ancho del cono del arco y mejora el control direccional del arco.

**La amplitud/amperaje en CA** permite establecer de forma independiente las corrientes EP y EN para controlar con precisión el aporte de calor a la pieza y al electrodo.

La imagen muestra un paquete Dynasty 350 (#951 627).



### Industrial pesado

CC AC 3 1 DC Phase Phase

Maxstar es solo para CC

### Procesos

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

### Los modelos 350 incluyen

- Cable de alim. de 8 pies (2,4 m) (s/ enchufe)
- Dos conectores tipo Dinse de 2 pulg. (50 mm) (350)
- Video de config. y guía de referencia

### Los modelos 700 incluyen

- Conector p/ antorcha c/ traba a rosca
- Dos conectores p/ cable de sold. c/ traba a rosca
- Video de config. y guía de referencia

Nota: el cable de alim. NO se incluye en los modelos 700.

### Los paquetes completos incluyen los siguientes componentes

- Carro Runner™
- Coolmate™ 3.5
- Refrigerante (4 botellas de 1 galón [3,78 l])
- Control remoto (pedal o pedal inalámbrico)
- Jgos. de antorchas refrig. por agua Weldcraft™ (350: W-375, 700: W-400)

### Accesorios más utilizados

- Carro Runner™ #300 244 (pág. 107)
- Coolmate™ 3.5 #300 245 (pág. 107)
- Refrigerante #043 810 (pág. 107)



### Jgos. de antorchas refrig. por agua Weldcraft™ (pág. 112)

- #300 185 W-250 (WP-20)
- #300 990 W-280 (WP-280)
- #301 268 W-375
- #300 186 W-400 (WP-18SC)
- Controles remotos (págs. 112/113)
- #043 688 Control táctil RCCS-14
- #194 744 Pedal de control RFCS-14 HD
- #300 429 Pedal de control inalámbrico

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



Admite cualquier voltaje de alimentación (208-575 V) sin puentes manuales, lo que ofrece comodidad en cualquier entorno laboral. La solución ideal para suministros eléctricos de mala calidad o poco confiables.

Arranque de arco con alta frecuencia (HF) **Blue Lightning™** para iniciar el arco sin contacto. Ofrece inicios de arco más uniformes y mayor confiabilidad en comparación con los arranques de arco con HF tradicionales.

El arranque con la función **Lift-Arc™** permite iniciar el arco en CA o CC sin utilizar alta frecuencia.

Control adaptativo **Hot Start™** que ofrece inicios de arco seguros sin que el electrodo se pegue.

**Auto-postflow** ajusta el tiempo de postflujos según la configuración de amperaje, lo que protege el tungsteno y elimina la necesidad de configurar el tiempo de postflujos.

**Toma de corriente auxiliar de 120 V** para el sistema de refrigeración o herramientas pequeñas.

**Memoria de programa** para almacenar nueve programas independientes que mantienen/guardan los parámetros.

**Los controles de pulsos de alta velocidad para TIG en CC** pueden generar 5000 pulsos por segundo.

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

\*\*Consulte los catálogos n.º DC/24.0 y AD/5.0 para conocer las dimensiones completas del paquete y el peso.

Modelo/número de pieza	Proceso de soldadura	Potencia	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz	Voltaje máx. de circuito abierto	Dimensiones**	Peso neto**	
					208 V 230 V 400 V 460 V 575 V kVA kW				
<b>DC Maxstar</b>	Maxstar 350 (#907 334) Máquina sola	Soldadura convencional con electrodos y TIG	Trifásica	3-350	300 A a 32 V, ciclo de trabajo al 60%	33 30 17 15 12 12,0 11,5	75 VCC (10-15 VCC*)	Alt.: 24,75 pulg. (629 mm) Ancho: 13,75 pulg. (349 mm) Prof.: 22 pulg. (559 mm)	135 lb (61 kg)
		Soldadura convencional con electrodos y TIG	Monofásica	3-350	225 A a 29 V, ciclo de trabajo al 60%	41 37 - 19 15 8,6 8,2			
	Maxstar 700 (#907 103) Máquina sola	Soldadura convencional con electrodos y TIG	Trifásica	5-700	600 A a 44 V, ciclo de trabajo al 60%	89 80 46 40 32 32 31	75 VCC (10-15 VCC*)	Alt.: 34,5 pulg. (876 mm) Ancho: 13,75 pulg. (349 mm) Prof.: 22 pulg. (559 mm)	198 lb (90 kg)
		Soldadura convencional con electrodos y TIG	Monofásica	5-700	450 A a 38 V, ciclo de trabajo al 60%	106 96 - 48 38 22 21			
<b>Dynasty en CA/CC</b>	Dynasty 350 (#907 204) Máquina sola	Soldadura convencional con electrodos y TIG	Trifásica	3-350	300 A a 32 V, ciclo de trabajo al 60%	35 32 16 16 13 12,7 12,1	60 VCC (11 VCC*)	Alt.: 24,75 pulg. (629 mm) Ancho: 13,75 pulg. (349 mm) Prof.: 22 pulg. (559 mm)	135 lb (61 kg)
		Soldadura convencional con electrodos y TIG	Monofásica	3-350	225 A a 29 V, ciclo de trabajo al 60%	47 43 - 21 17 9,8 9,1			
	Dynasty 700 (#907 101) Máquina sola	Soldadura convencional con electrodos y TIG	Trifásica	5-700	600 A a 44 V, ciclo de trabajo al 60%	97 88 51 44 35 35 34	75 VCC (10-15 VCC*)	Alt.: 34,5 pulg. (876 mm) Ancho: 13,75 pulg. (349 mm) Prof.: 22 pulg. (559 mm)	198 lb (90 kg)
		Soldadura convencional con electrodos y TIG	Monofásica	5-700	450 A a 38 V, ciclo de trabajo al 60%	115 104 - 52 42 24 22			

# Syncrowave® 250 DX y 350 LX

## TIG y soldadura convencional con electrodos en CA/CC

Consulte el catálogo n.º AD/4.2.

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



Solo la máquina Syncrowave 250

Paquete completo Syncrowave 350

### Capacidad para soldaduras TIG

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



Consulte la página 113.

Industrial pesado ● CC AC 1 DC Phase

### Procesos

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

### Incluye

- Dos conectores tipo Dinse de 50 mm
- Nota: cable de alimentación NO incluido.

### Los paquetes completos incluyen

- Tren rodante n.º 37
- Enfriador Coolmate™ 3CS
- Refrigerante (4 galones [15,14 l])
- Antorcha refrig. por agua de 25 pies (7,6 m) con conector tipo Dinse (Syncrowave 250: Weldcraft™ W-250) (Syncrowave 350: Weldcraft™ W-375)
- Cable de masa de 15 pies (4,6 m) con pinza y conector tipo Dinse
- Pedal de control remoto RFCS-14
- Regulador/medidor con manguera
- Jgo. accesorios p/ antorcha c/ tungsteno
- Cubierta para cable

Nota: cable de alimentación NO incluido.

### Accesorios más utilizados

- Pedal de control remoto inalámbrico #300 429 (pág. 113)
- Módulo pulsador #300 548 (SOLO 250 DX, estándar en 350 LX) Para soldar materiales finos. Ofrece un efecto de calefacción y refrigeración del charco de soldadura para reducir la entrada de calor y controlar la distorsión del material. Ofrece de 0,25 a 10 pulsos por segundo.
- Módulo secuenciador #300 547 (250 DX/350 LX) Ofrece una corriente de inicio superior o inferior a la corriente de soldadura. Ofrece una caída final y una corriente final para una mejor soldadura. Ofrece un temporizador de puntos para la aplicación de puntos TIG.

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

**Salida de onda cuadrada con control de equilibrio de CA** caracterizada por su acción de limpieza ajustable y el aumento de la estabilidad del arco para varias aleaciones de aluminio, que ayuda a eliminar el chisporroteo del tungsteno y la rectificación del arco.

**Toma de corriente auxiliar de 120 V** para el sistema de refrigeración o herramientas pequeñas.

**Syncro Start™** permite seleccionar inicios TIG suaves, medios o calientes según el tamaño y la aplicación del tungsteno.

**Arranque de arco HF** para iniciar el arco sin contacto, lo que reduce la contaminación del tungsteno y del material.

**Los medidores digitales dobles** permiten una visualización más rápida y fácil de los valores reales y predefinidos del amperaje y voltaje.

**Postflujo ajustable** de 0 a 50 segundos para proteger el electrodo y el área próxima al final de la soldadura.

**Enfriador Coolmate™ 3CS** (se muestra en la imagen del paquete completo). El sistema de refrigeración de 3 galones (11,35 l) 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 por agua.

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

**La compensación del voltaje de línea** mantiene un voltaje constante en la soldadora sin importar las variaciones en la potencia (± 10%).

El arranque con la función **Lift-Arc™** permite iniciar el arco en CC sin utilizar alta frecuencia.

\*Consulte el catálogo n.º AD/4.2 para conocer las dimensiones completas del paquete y el peso.

CA/CC	Modelo/Número de pieza (Paquetes adicionales disponibles - visite <a href="http://MillerWelds.com">MillerWelds.com</a> o consulte con su distribuidor).	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz						Voltaje máx. de circuito abierto	Dimensiones*	Peso neto*
				200 V	230 V	460 V	575 V	kVA	kW			
	<b>Syncrowave 250 DX</b> (#907 194) 200/230/460 V, 50/60 Hz, máquina sola (#907 195) 230/460/575 V, 50/60 Hz, máquina sola (#951 117) 200/230/460 V, 50/60 Hz, completo (#951 118) 230/460/575 V, 50/60 Hz, completo	3-310	200 A a 28 V, ciclo de trabajo al 60%	-	77	38	31	17,6	8,6	80 VCC	Alt.: 36,25 pulg. (921 mm) Ancho: 22,5 pulg. (572 mm) Prof.: 25 pulg. (635 mm)	378 lb (172 kg)
			250 A a 30 V, ciclo de trabajo al 40%	110	96	48	38	22	11,8			
	<b>Syncrowave 350 LX</b> (#907 198) 200/230/460 V, 50/60 Hz, máquina sola (#907 199) 230/460/575 V, 50/60 Hz, máquina sola (#951 622) 200/230/460 V, 50/60 Hz, completo (#951 623) 230/460/575 V, 50/60 Hz, completo	3-400	300 A a 32 V, ciclo de trabajo al 60%	-	110	55	42	25	10,6	80 VCC	Alt.: 36,25 pulg. (921 mm) Ancho: 22,5 pulg. (572 mm) Prof.: 25 pulg. (635 mm)	496 lb (225 kg)
			350 A a 34 V, ciclo de trabajo al 40%	146	128	65	50	29,5	13,7			



# Antorchas TIG | REFRIGERADAS POR AIRE

Las antorchas TIG Weldcraft, sinónimo de versatilidad y rendimiento, pueden hacer frente a los desafíos de soldadura TIG más intrincados hasta los más exigentes. Desde las antorchas MicroTIG manuales de 125 A hasta los modelos manuales de refrigeración con agua de 900 A, hay una antorcha Weldcraft para casi todas las aplicaciones TIG.

Para obtener información más detallada, visite

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



## Weldcraft™ serie A-80 Anteriormente denominada serie WP-24

Consulte el catálogo n.º AY/21.0.



**Innovadoras antorchas refrigeradas por aire para aplicaciones de soldadura complejas, especialmente en lugares con acceso limitado o con materiales de calibres finos.**

**Cuerpo de antorcha liviano como una pluma** bien equilibrado para mejorar la comodidad y el control del operario.

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

**Ajuste fácil del flujo de gas** mediante válvula de gas táctil (modelo A-80 Flex Valve).

**Cuello flexible** que se puede ajustar en cualquier dirección para facilitar la soldadura en uniones difíciles (modelo A-80 Flex).

**La combinación del cuello flexible y la válvula de gas** es ideal para lograr la posición óptima de la antorcha y controlar el flujo de gas (modelo A-80 Flex Valve).

### Accesorios más utilizados

#### 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 alúmina

A53N24	#4, 1/4 pulg. (6,4 mm)
A53N25	#5, 5/16 pulg. (7,94 mm)
A53N27	#6, 3/8 pulg. (9,53 mm)

### Accesorios más utilizados

- Llave p/ cuerpo de mordaza tubular 53N20

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

Modelo	Caucho con refuerzo 12,5 pies (3,8 m)		25 pies (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
A-80	WP-24-12-R	WP-24-25-R		Refrigerada por aire	CC: 80 A, ciclo de trabajo al 60% CA: 50 A, ciclo de trabajo al 60%	0,020-3/32 pulg. (0,5-2,4 mm)
A-80 Flex	WP-24F-12-R	WP-24F-25-R				
A-80 Flex Valve	WP-24FV-12-R	WP-24FV-25-R				

## Weldcraft™ serie A-125 Anteriormente denominada serie WP-9

Consulte el catálogo n.º AY/22.0.



**Antorchas refrigeradas por aire diseñadas para un óptimo control durante la soldadura especialmente en lugares con acceso limitado o con materiales de calibres finos.**

**Su cuerpo de muy bajo peso** reduce el cansancio y los períodos de inactividad, y aumenta la comodidad del operario.

**Control perfeccionado.** La válvula de gas del modelo A-125 Valve ofrece un control mejorado del gas de protección.

**Flexibilidad.** El uso del modelo A-125 Flex mejora el control de la antorcha gracias a su cuello flexible que se adapta fácilmente a cualquier ángulo.

**El modelo tipo lápiz**, sin tapa trasera, permite acceder mucho más fácilmente a lugares reducidos (modelo A-125 Pencil).

**Combine el cuello flexible con la válvula de gas** para soldar uniones en lugares con acceso restringido, usando soldadoras sin solenoides de gas (modelo A-125 Flex Valve).

**Si necesita una mayor flexibilidad** en aplicaciones con soldaduras múltiples, sin gastos adicionales, use los modelos A-125 Flex Redhead y A-125 Flex Valve Redhead.

### Accesorios más utilizados

#### 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 alúmina

13N10	#6, 3/8 pulg. (9,53 mm)
13N11	#7, 7/16 pulg. (11,11 mm)
13N12	#8, 1/2 pulg. (12,7 mm)

### Accesorios más utilizados

- El juego de accesorios para antorcha TIG #AK1C

Incluye una tapa trasera larga, una boquilla de alúmina de cada tamaño (#4, #5, #6) y uno de cada tamaño 0,040, 1/16 pulg. (10 mm; 1,58 mm) de lo siguiente: mordaza, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceñido al 2% de 7 pulg. (180 mm)

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

Modelo	Caucho con refuerzo 12,5 pies (3,8 m)		Caucho con refuerzo de 2 piezas 12,5 pies (3,8 m) 25 pies (7,6 m)		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
A-125	WP-9-12-R	WP-9-25-R	—	—	Refrigerada por aire	CC: 125 A, ciclo de trabajo al 60% CA: 100 A, ciclo de trabajo al 60%	0,020-1/8 pulg. (0,5-3,2 mm)
A-125 Valve	WP-9V-12-R	WP-9V-25-R	WP-9V-12-2	WP-9V-25-2			
A-125 Flex	WP-9F-12-R	WP-9F-25-R	—	—			
A-125 Flex Valve	WP-9FV-12-R	WP-9FV-25-R	WP-9FV-12-2	WP-9FV-25-2			
A-125 Pencil	WP-9P-12-R	WP-9P-25-R	—	—			



# Weldcraft™ serie A-150

## Anteriormente denominada serie WP-17

Consulte el catálogo n.º AY/23.0



\*PSH = mango c/ tope de seguridad (mango roscado).

**Antorchas refrigeradas por aire versátiles e innovadoras, diseñadas para soldar con gran comodidad en una amplia variedad de aplicaciones.**

**El diseño de cabezal Diamond Grip™ (A-150 y A-150 Valve) tiene puntos de contacto ergonómicos para el pulgar y los dedos. Proporciona un agarre más cómodo y reduce el cansancio del operario.**

**Mejore la comodidad y el control con el modelo A-150 Flex de cuello flexible, que permite el acceso a lugares difíciles de alcanzar.**

**Versatilidad máxima.** Utilice la serie de antorchas Redhead™ en una amplia variedad de aplicaciones de soldadura sin gastos adicionales.

**Mango acanalado y un diseño de antorcha** que ofrecen una empuñadura más fresca, lo que mejora la comodidad y reduce los períodos de inactividad ocasionados por el cansancio del operario.

**Disponible con conjunto de cables simple o doble para servicio pesado de 12,5 pies (3,81 m) o 25 pies (7,62 m)** determinado por la compatibilidad de la soldadora. El conjunto de cables para trabajo pesado permite usar un conductor más grande para el cable de alimentación, lo que simplifica la reparación y el reemplazo y lo vuelve ideal para las aplicaciones en obra.

### Accesorios más utilizados

#### 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 alúmina

10N48	#6, 3/8 pulg. (9,53 mm)
10N47	#7, 7/16 pulg. (11,11 mm)
10N46	#8, 1/2 pulg. (12,7 mm)

### Accesorios más utilizados

#### El juego de accesorios

#AK-150MFC permite la personalización de la antorcha. Se convierte en 28 estilos diferentes de antorcha y usa el cable existente. Incluye mordaza, cuerpos de mordaza, boquillas, cabezales de antorcha, empuñadura y más.



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

Modelo	Caucho con refuerzo		Mono-Flex™		Caucho con refuerzo de 2 piezas		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)	12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)	12,5 pies (3,8 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	Refrigerada por aire	CC: 150 A, ciclo de trabajo al 60% CA: 115 A, ciclo de trabajo al 60%	0,020-1/8 pulg. (0,5-3,2 mm)
A-150 Valve	WP-17V-12-R	WP-17V-25-R	WP-17V-12-MF	WP-17V-25-MF	WP-17V-12-2	WP-17V-25-2			
A-150 Flex	WP-17F-12-R	WP-17F-25-R	-	-	WP-17F-12-2	WP-17F-25-2			
A-150 Flex Valve	WP-17FV-12-R	WP-17FV-25-R	-	-	WP-17FV-12-2	WP-17FV-25-2			
A-150 Flex Valve Redhead	WP-R17FV-12-R	WP-R17FV-25-R	-	-	-	-			
A-150 PSH*	-	WP-17-25-R-PSH	-	-	WP-17-12-2-PSH	WP-17-25-2-PSH			
A-150 Valve PSH*	WP-17V-12-R-PSH	WP-17V-25-R-PSH	-	-	-	WP-17V-25-2-PSH			

# Weldcraft™ serie A-200

## Anteriormente denominada serie WP-26

Consulte el catálogo n.º AY/24.0.



**Antorchas refrigeradas por aire de gran confiabilidad, máximo rendimiento, diseñadas para aplicaciones de soldadura con trabajo pesado.**

**Elimine los gastos** de un sistema refrigerado por agua. La función de refrigerado por aire combina confiabilidad con rentabilidad para todas las aplicaciones en obra.

**Construcción robusta.** La construcción robusta en cobre de grueso espesor entrega la máxima capacidad de soldadura para los más duros trabajos en obra.

**Ajustes sin esfuerzos.** El modelo A-200 Valve, equipado con una válvula de control del gas, garantiza la regulación rápida y fácil del flujo de gas de protección.

**Flexibilidad.** El uso del modelo A-200 Flex mejora el control de la antorcha en lugares con espacio restringido gracias a su cuello flexible que se adapta fácilmente a cualquier ángulo.

**La combinación de características avanzadas, como el cuello flexible y la válvula de gas,** aumentan la comodidad y el control (modelo A-200 Flex Valve).

**Versatilidad máxima.** Utilice la serie de antorchas Redhead en una amplia variedad de aplicaciones sin gastos adicionales.

### Accesorios más utilizados

#### 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 alúmina

10N47	#7, 7/16 pulg. (11,11 mm)
10N46	#8, 1/2 pulg. (12,7 mm)
10N45	#10, 5/8 pulg. (15,9 mm)

### Accesorios más utilizados

#### El juego de accesorios

#AK3C Incluye una tapa trasera corta, una boquilla de alúmina de cada tamaño (#5, #6, #8) y uno de cada tamaño (1/16 pulg. [1,58 mm]); (3/32 pulg. [2,38 mm]), (1/8 pulg. [3,17 mm]) de lo siguiente: mordaza, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceñido al 2% de 7 pulg. (180 mm).



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

Modelo	Caucho con refuerzo		Caucho reforzado de 2 piezas	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)	25 pies (7,6 m)			
A-200	WP-26-12-R	WP-26-25-R	WP-26-25-2	Refrigerada por aire	CC: 200 A, ciclo de trabajo al 60% CA: 150 A, ciclo de trabajo al 60%	0,020-5/32 pulg. (0,5-4,0 mm)
A-200 Valve	WP-26V-12-R	WP-26V-25-R	WP-26V-25-2			
A-200 Flex	-	WP-26F-25-R	WP-26F-25-2			
A-200 Flex Valve	WP-26FV-12-R	WP-26FV-25-R	WP-26FV-25-2			
A-200 Flex Redhead	WP-R26F-12-R	-	WP-R26F-25-2			
A-200 Flex Valve Redhead	-	WP-R26FV-25-R	-			



## Weldcraft™ serie Micro W-125

Anteriormente denominada serie WP-125 Consulte el catálogo n.º AY/25.0.



**Antorchas MicroTig® refrigeradas por agua, diseñadas para uniones con acceso limitado.**

**Boquilla de perfil bajo** que entra en agujeros de hasta 5/8 pulg. (15,9 mm) de diámetro.

**Opciones de 45, 90 y 180 grados** que mejoran el acceso en lugares estrechos.

**Menores costos de mantenimiento** por el aislador de caucho de silicona y los componentes del cabezal reemplazables.

### Accesorios más utilizados

#### Mordazas a 90°

<b>125C40-90</b>	0,040 pulg. (1,0 mm)
<b>125C116-90</b>	1/16 pulg. (1,6 mm)
<b>125C332-90</b>	3/32 pulg. (2,4 mm)

#### Boquillas de vidrio a 90°

<b>125N90</b>	Todas las medidas
---------------	-------------------

Hay otras boquillas disponibles.



### Accesorios más utilizados

- Llave p/ mordaza 53N20

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

Modelo	Caucho con refuerzo trenzado 25 pies (7,6 m)	Vinilo 25 pies (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
Mediana Micro W-125	WP-125M-25-R	WP-125M-25	Refrigerada por agua	CC: 125 A, ciclo de trabajo al 100%	0,040-3/32 pulg. (1,0-2,4 mm)
Larga Micro W-125	WP-125L-25-R	WP-125L-25		CA: 80 A, ciclo de trabajo al 100%	

## Weldcraft™ W-180

Anteriormente denominada serie WP-24W Consulte el catálogo n.º AY/26.0.



**Una de las antorchas TIG refrigeradas por agua más pequeñas del mercado, diseñadas para soldadura en lugares estrechos que requieren una corriente elevada.**

**Use corrientes elevadas en lugares estrechos** para soldar con eficiencia.

**Maniobrabilidad superior** en lugares con acceso limitado gracias al cuerpo compacto de la antorcha.

**Excelente salida de soldadura** sin aumentar el tamaño de la antorcha, debido al eficiente sistema de refrigeración.

**Más comodidad y control** con un cuerpo de diseño ligero, bien equilibrado.

### Accesorios más utilizados

#### Mordazas tubulares

<b>53N16</b>	0,040 pulg. (1,0 mm)
<b>53N14</b>	1/16 pulg. (1,6 mm)
<b>24C332</b>	3/32 pulg. (2,4 mm)

#### Cuerpos de mordaza

<b>53N18</b>	0,040 pulg. (1,0 mm)
<b>53N19</b>	1/16 pulg. (1,6 mm)
<b>24CB332</b>	3/32 pulg. (2,4 mm)

#### Boquillas de alúmina

<b>A53N24</b>	#4, 1/4 pulg. (6,4 mm)
<b>A53N25</b>	#5, 5/16 pulg. (7,94 mm)
<b>A53N27</b>	#6, 3/8 pulg. (9,53 mm)

### Accesorios más utilizados

- Llave p/ cuerpo de mordaza tubular 53N20

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

Modelo	Caucho 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	Refrigerada por agua	CC: 180 A, ciclo de trabajo al 100%, CA: 115 A, ciclo de trabajo al 100%	0,020-3/32 pulg. (0,5-2,4 mm)

## Weldcraft™ W-200 Pencil Flex

Anteriormente denominada WP-25 Consulte el catálogo n.º AY/27.0.



**Versátil antorcha refrigerada por agua, optimizada para soldar en lugares con acceso limitado.**

**Cuello flexible, tipo lápiz**, diseñado para aplicaciones con corrientes elevadas en lugares reducidos.

**Menores períodos de inactividad** y mayor tiempo de uso sin problemas por sobrecalentamiento con su refrigeración de diseño innovador.

**Más comodidad y control** con un cuerpo de diseño ligero, bien equilibrado.

### Accesorios más utilizados

#### Mordazas tubulares

<b>13N21</b>	0,040 pulg. (1,0 mm)
<b>13N22</b>	1/16 pulg. (1,6 mm)
<b>13N23</b>	3/32 pulg. (2,4 mm)

#### Cuerpos de mordaza

<b>13N26</b>	0,040 pulg. (1,0 mm)
<b>13N27</b>	1/16 pulg. (1,6 mm)
<b>13N28</b>	3/32 pulg. (2,4 mm)

#### Boquillas de alúmina

<b>13N09</b>	#5, 5/16 pulg. (7,94 mm)
<b>13N10</b>	#6, 3/8 pulg. (9,53 mm)
<b>13N11</b>	#7, 7/16 pulg. (11,11 mm)

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

Modelo	Caucho con refuerzo trenzado 25 pies (7,6 m)	Vinilo 25 pies (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
W-200 Pencil Flex	WP-25-25-R	WP-25-25	Refrigerada por agua	CC: 200 A, ciclo de trabajo al 100%, CA: 140 A, ciclo de trabajo al 100%	0,020-1/8 pulg. (0,5-3,2 mm)



# Weldcraft™ W-225 Pencil

## Anteriormente denominada serie WP-20P

Consulte el catálogo n.º AY/28.0.



**Antorcha refrigerada por agua, diseñada para alcanzar una larga vida útil sin problemas, con un rendimiento de soldadura uniforme en aplicaciones generales.**

**Aumente la vida útil de la antorcha y minimice los períodos de inactividad** debido al sobrecalentamiento, gracias a la eficiente refrigeración alrededor del cabezal.

**Cabezal tipo lápiz** que permite acceder más fácilmente a uniones difíciles de alcanzar.

**Más comodidad y control** con un cuerpo ligero, de diseño compacto.

### Accesorios más utilizados

**Aislador (s/ lente de gas y c/ lente de gas)**

**598882** Requerido

**Mordaza, tubul. (s/ lente de gas y c/ lente de gas)**

**13N20** 0,020 pulg. (0,5 mm)

**13N21** 0,040 pulg. (1,0 mm)

**13N22** 1/16 pulg. (1,6 mm)

**13N23** 3/32 pulg. (2,4 mm)

**13N24** 1/8 pulg. (3,2 mm)

**Cuerpos de mordaza**

**13N25** 0,020 pulg. (0,5 mm)

**13N26** 0,040 pulg. (1,0 mm)

**13N27** 1/16 pulg. (1,6 mm)

**13N28** 3/32 pulg. (2,4 mm)

**13N29** 1/8 pulg. (3,2 mm)

**Lentes de gas**

**45V41** 0,020 pulg. (0,5 mm)

**45V42** 0,040 pulg. (1,0 mm)

**45V43** 1/16 pulg. (1,6 mm)

**45V44** 3/32 pulg. (2,4 mm)

**45V45** 1/8 pulg. (3,2 mm)

**Boquillas de alúmina**

**13N08** #4, 1/4 pulg. (6,4 mm)

**13N09** #5, 5/16 pulg. (7,93 mm)

**13N10** #6, 3/8 pulg. (9,52 mm)

**13N11** #7, 7/16 pulg. (11,11 mm)

**13N12** #8, 1/2 pulg. (12,70 mm)

**13N13** #10, 5/8 pulg. (15,9 mm)

**53N58** #4, 1/4 pulg. (6,4 mm)

(lente de gas)

**53N59** #5, 5/16 pulg. (7,93 mm)

(lente de gas)

**53N60** #6, 3/8 pulg. (9,52 mm)

(lente de gas)

**53N61** #7, 7/16 pulg. (11,11 mm)

(lente de gas)

**53N61S** #8, 1/2 pulg. (12,70 mm)

**Tapas traseras p/ serie W-250**

**41V33** Corta

**41V35** Mediana

**41V24** Larga

**Accesorios más utilizados**



■ **Cubiertas para cables**

#WC-3-10 10 pies (3 m)

#WC-3-22 22 pies (6,7 m)

■ **El juego de accesorios #AK4C**

Incluye una tapa trasera larga, una

boquilla de alúmina de cada tamaño

(#5, #6, #7) y uno de cada tamaño

(1/16 pulg. [1,58 mm]), (3/32 pulg.

[2,38 mm]), (1/8 pulg. [3,17 mm]) de

lo siguiente: mordaza, cuerpo de

mordaza y electrodo de tungsteno

ceriado al 2% de 7 pulg. (180 mm).

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte con su

distribuidor por otras opciones y accesorios

de Miller®.

# Weldcraft™ serie W-250

## Anteriormente denominada serie WP-20

Consulte el catálogo n.º AY/29.0.



W-250  
(WP-20)

W-250 Valve  
(WP-20V)

**Antorcha refrigerada por agua de larga vida útil, sin problemas, con un rendimiento de soldadura uniforme y refrigeración por agua alrededor del cabezal.**

**Aumente la vida útil de la antorcha y minimice los períodos de inactividad** debido al sobrecalentamiento, gracias a la eficiente refrigeración alrededor del cabezal.

**Más comodidad y control** con un cuerpo ligero, de diseño compacto.

**Reduzca la pérdida** de gas y agua mediante acoplamientos y conexiones mecánicas seguras.

**Manguera fácil de reemplazar** con acoplamientos mecánicos de diseño innovador (W-250 Valve).

Modelo	Caucho con refuerzo trenzado 12,5 pies (3,8 m)	Vinilo 25 pies (7,6 m)	Vinilo 25 pies (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
W-250	WP-20-12-R	WP-20-25-R	WP-20-25	Refrigerada por agua	CC: 250 A, ciclo de trabajo al 100% CA: 180 A, ciclo de trabajo al 100%	0,020-1/8 pulg. (0,5-3,2 mm)
W-250 Valve	-	-	WP-20V-25			



## Weldcraft™ W-280 Super Cool™

Anteriormente denominada WP-280 Consulte el catálogo n.º AY/30.0.



**Antorcha refrigerada por agua, diseñada para aplicaciones exigentes, con amperajes elevados.**

**Tecnología Super Cool** que proporciona una superficie mayor para aumentar la eficacia y la capacidad de la refrigeración.

**Reduzca los períodos de inactividad** debido al sobrecalentamiento mediante una refrigeración por agua de rendimiento uniforme.

**Aumente la vida de la antorcha** mediante una refrigeración por agua de tecnología confiable.

**Reduzca la pérdida** de gas y agua mediante acoplamientos y conexiones mecánicas seguras.

Modelo	Caucho con refuerzo trenzado			Caucho con refuerzo trenzado y conector Dinse de 2 pulg. (50 mm) 25 pies (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)	50 pies (15,2 m)				
W-280 Super Cool	#301 251 012	#301 251 025	#301 251 050	#301 251 001	Refrigerada por agua	CC: 280 A, ciclo de trabajo al 100% CA: 195 A, ciclo de trabajo al 100%	0,020-1/8 pulg. (0,5-3,2 mm)

### Accesorios más utilizados

**Aislador (s) / lente de gas y c/ lente de gas)**

**598882** Requerido

**Mordaza. tubul.**

**(s/ lente de gas y c/ lente de gas)**

**13N20** 0,020 pulg. (0,5 mm)

**13N21** 0,040 pulg. (1,0 mm)

**13N22** 1/16 pulg. (1,6 mm)

**13N23** 3/32 pulg. (2,4 mm)

**13N24** 1/8 pulg. (3,2 mm)

**Cuerpos de mordaza**

**13N25** 0,020 pulg. (0,5 mm)

**13N26** 0,040 pulg. (1,0 mm)

**13N27** 1/16 pulg. (1,6 mm)

**13N28** 3/32 pulg. (2,4 mm)

**13N29** 1/8 pulg. (3,2 mm)

**Lentes de gas**

**45V41** 0,020 pulg. (0,5 mm)

**45V42** 0,040 pulg. (1,0 mm)

**45V43** 1/16 pulg. (1,6 mm)

**45V44** 3/32 pulg. (2,4 mm)

**45V45** 1/8 pulg. (3,2 mm)

**Boquillas de alúmina**

**13N08** #4, 1/4 pulg. (6,4 mm)

**13N09** #5, 5/16 pulg. (7,93 mm)

**13N10** #6, 3/8 pulg. (9,52 mm)

**13N11** #7, 7/16 pulg. (11,11 mm)

**13N12** #8, 1/2 pulg. (12,70 mm)

**13N13** #10, 5/8 pulg. (15,9 mm)

**53N58** #4, 1/4 pulg. (6,4 mm)

(lente de gas)

**53N59** #5, 5/16 pulg. (7,93 mm)

(lente de gas)

**53N60** #6, 3/8 pulg. (9,52 mm)

(lente de gas)

**53N61** #7, 7/16 pulg. (11,11 mm)

(lente de gas)

**53N61S** #8, 1/2 pulg. (12,70 mm)

**Tapas traseras**

**41V33** Corta

**41V35** Mediana

**41V24** Larga

### Accesorios más utilizados



■ **Cubiertas para cables**

#WC0183 11,75 pies (3,6 m)

#WC0182 24,25 pies (7,4 m)



■ **El juego de accesorios #AK4C**

Incluye una tapa trasera larga, una boquilla de alúmina de cada tamaño (#5, #6, #7) y uno de cada tamaño (1/16 pulg. [1,58 mm]), (3/32 pulg. [2,38 mm]), (1/8 pulg. [3,17 mm]) de lo siguiente: mordaza, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2% de 7 pulg. (180 mm).

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

## Weldcraft™ W-375 Super Cool™

Consulte el catálogo n.º AY/32.5.



**Antorcha refrigerada por agua, diseñada para aplicaciones exigentes, con amperajes elevados.**

**Tecnología Super Cool** que proporciona una superficie mayor para aumentar la eficacia y la capacidad de la refrigeración.

**Reduzca los períodos de inactividad** debido al sobrecalentamiento mediante una refrigeración por agua de rendimiento uniforme.

**Aumente la vida de la antorcha** mediante una refrigeración por agua de tecnología confiable.

**Reduzca la pérdida** de gas y agua mediante acoplamientos y conexiones mecánicas seguras.

Modelo	Caucho con refuerzo trenzado			Caucho con refuerzo trenzado y conector Dinse de 2 pulg. (50 mm) 25 pies (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)	50 pies (15,2 m)				
W-375 Super Cool	#301 253 012	#301 253 025	#301 253 001	#301 253 001	Refrigerada por agua	CC: 375 A, ciclo de trabajo al 100% CA: 265 A, ciclo de trabajo al 100%	0,020-1/8 pulg. (0,5-3,2 mm)



## Weldcraft™ serie W-350

Anteriormente denominada serie WP-18 Consulte el catálogo n.º AY/32.0.



**Antorchas refrigeradas por agua de construcción robusta, diseñadas para amperajes elevados y soldadura manual continua en aplicaciones mecanizadas.**

**Reduzca los períodos de inactividad y los costos** minimizando los excesos de temperatura con la refrigeración de diseño exclusivo, desarrollada para la comodidad del operario.

**Reduzca la incomodidad y el cansancio** usando una empuñadura de diseño confortable.

**Control superior del flujo de gas** mediante un control de gas táctil integrado en la antorcha (W-350 Valve).

### Accesorios más utilizados

#### 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 alúmina

10N48	#6, 3/8 pulg. (9,52 mm)
10N47	#7, 7/16 pulg. (11,11 mm)
10N46	#8, 1/2 pulg. (12,70 mm)
10N45	#10, 5/8 pulg. (15,9 mm)
10N44	#12, 3/4 pulg. (19,05 mm)

### Accesorios más utilizados

■ Juego de accesorios #MAK-25

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

Modelo	Caucho con refuerzo		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	Refrigerada por agua	CC: 350 A, ciclo de trabajo al 100% CA: 250 A, ciclo de trabajo al 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™

Anteriormente denominada WP-18SC Consulte el catálogo n.º AY/33.0.



**Antorcha refrigerada por agua, diseñada para soportar las aplicaciones más exigentes minimizando el sobrecalentamiento.**

**Aumente la vida útil de la antorcha y los consumibles** con la cámara para flujo total de agua que proporciona refrigeración alrededor del cabezal.

**Mejore la cobertura de gas y la capacidad de refrigeración** con el uso de lentes de gas con mordaza tubular de cuerpo corto para trabajo pesado.

**Aumente la vida útil de las piezas** usando los componentes durables de cobre, maximizando la capacidad de corriente.

**Comodidad y máximo control de la antorcha** por su empuñadura texturada.

### Accesorios más utilizados

#### Mordazas tubulares para 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 la mordaza con nariz para trabajo pesado

NCB-36	Todas las medidas
--------	-------------------

#### Boquillas de alúmina

54N16	#6, 3/8 pulg. (9,52 mm)
54N15	#7, 7/16 pulg. (11,11 mm)
54N14	#8, 1/2 pulg. (12,70 mm)

#### Tapas traseras

57Y04	Corta
300M	Media

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

Modelo	Caucho con refuerzo		Vinilo	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)	25 pies (7,6 m)			
W-400 Super Cool	WP-18SC-12-R	WP-18SC-25-R	WP-18SC-25	Refrigerada por agua	CC: 400 A, ciclo de trabajo al 100%, CA: 280 A, ciclo de trabajo al 100%	0,020-3/16 pulg. (0,5-4,8 mm)

## Weldcraft™ W-410

Anteriormente denominada serie CS410 Consulte el catálogo n.º AY/34.0.



**Antorcha refrigerada por agua que aumenta la salida de amperaje sin aumentar el tamaño de la antorcha. Diseñada para aplicaciones exigentes.**

**Simplifique la instalación del paquete de la antorcha** con la manguera ColorSmart™ y los juegos de cables que diferencian la entrada de agua, el cable de agua/potencia y las mangueras de gas.

El mango **D-Handle™** se caracteriza por la parte superior plana autoindexada que permite orientar la antorcha por el tacto.

**Trabaje en climas fríos** con la manguera Tri-Flex™ y el conjunto de cable que se mantiene flexible para facilitar su manejo y aumentar su vida útil.

**Utilice la protección por alta frecuencia** y reduzca al mínimo las fugas de gas con el sello de doble labio de la tapa trasera.

### Accesorios más utilizados

#### 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 alúmina

10N46	#8, 1/2 pulg. (12,70 mm)
10N45	#10, 5/8 pulg. (15,9 mm)
10N44	#12, 3/4 pulg. (19,05 mm)

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

Modelo	Caucho con refuerzo trenzado	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
W-410	CS410-25	Refrigerada por agua	CC: 410 A, ciclo de trabajo al 100%, CA: 310 A, ciclo de trabajo al 100%	0,020-5/32 pulg. (0,5-4,0 mm)



## Weldcraft™ W-500

Anteriormente denominada WP-12 Consulte el catálogo AY/35.0.



**Antorcha refrigerada por agua de gran confiabilidad, diseñada para aplicaciones exigentes, con corrientes elevadas.**

**Comodidad y períodos de inactividad reducidos** debido a la cámara de agua sellada que minimiza el sobrecalentamiento de la antorcha.

**Componentes para trabajo pesado** que proporcionan un rendimiento de soldadura confiable, incluso después de un uso continuo y exigente.

**Construcción 100% en cobre** que garantiza una máxima conductividad térmica.

### Accesorios más utilizados

#### Aislador

**12NG** Requerido

#### Mordazas tubulares

**85Z17** 5/32 pulg. (4,0 mm)

**85Z18** 3/16 pulg. (4,8 mm)

**85Z19** 1/4 pulg. (6,4 mm)

#### Cuerpo de mordaza

**11WP65** Todas las medidas

#### Boquillas de alúmina

**14N59** #6, 3/8 pulg. (9,52 mm)

**14N60** #7, 7/16 pulg. (11,11 mm)

**14N61** #8, 1/2 pulg. (12,70 mm)

**14N61-10** #10, 5/8 pulg. (15,9 mm)

**14N61-12** #12, 3/4 pulg. (19,05 mm)

#### Tapas traseras

**56Y45** Corta

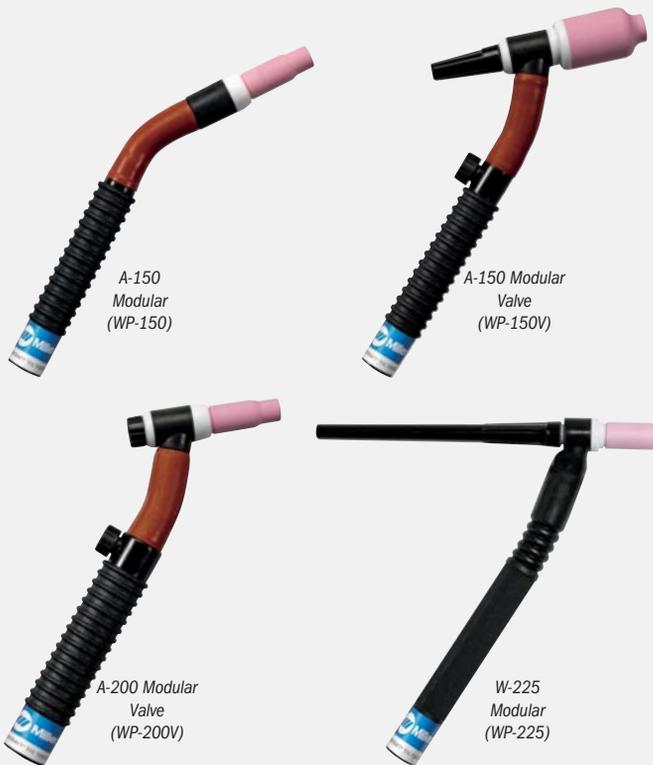
**56Y44** Larga

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

Modelo	Caucho con refuerzo, 25 pies (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
W-500	WP-12-25	Refrigerada por agua	CC: 500 A, ciclo de trabajo al 100%, CA: 350 A, ciclo de trabajo al 100%	1/16-1/4 pulg. (1,6-6,4 mm)

## Weldcraft™ serie Modular

Consulte el catálogo n.º AY/36.0.



**Antorchas refrigeradas por agua y por aire, desarrolladas para soldar diferentes tipos de uniones para diferentes aplicaciones y ángulos.**

**Sistema de refrigeración eficiente e integrado** que reduce el sobrecalentamiento para aumentar la vida útil de las piezas y los consumibles.

**Diseño modular** que minimiza los costos y los períodos de inactividad debido al cambio de antorcha y piezas en inventario.

**Opciones de cabezal fácilmente configurables** que ofrecen mayor flexibilidad y acceso a la unión, y minimizan los períodos de inactividad para cambiar la antorcha.

**Válvula de gas** que proporciona un mayor control del flujo del gas de protección (A-150 Modular Valve y A-200 Modular Valve).

### Accesorios más utilizados



▪ **El juego de accesorios #AK-150MFC** permite la personalización de la antorcha A-150. Se convierte en 28 estilos diferentes de antorcha y usa el cable existente. Incluye mordaza, cuerpos de mordaza, boquillas, cabezales de antorcha, empuñadura y más.



▪ **El juego de accesorios #AK-225MFC** complementa los paquetes de antorchas W-225. Incluye cinco cabezales de antorcha adicionales, mordazas, cuerpos de mordaza, boquillas, empuñadura y más.

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

\*Los valores nominales dependen del cabezal de la antorcha.

Modelo	Caucho 12,5 pies (3,8 m)		Caucho con dos 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-150 Modular	WP-150-12-R	WP-150-25-R	WP-150-12-2	WP-150-25-2	Refrigerada por aire	CC: 150 A, ciclo de trabajo al 60% CA: 105 A, ciclo de trabajo al 60%	0,020-1/8 pulg. (0,5-3,2 mm)
A-150 Modular Valve	WP-150V-12-R	WP-150V-25-R	WP-150V-12-2	-			
A-200 Modular Valve	WP-200V-12-R	WP-200V-25-R	-	-	Refrigerada por aire	CC: 200 A, ciclo de trabajo al 60% CA: 150 A, ciclo de trabajo al 60%	0,020-5/32 pulg. (0,5-4,0 mm)
Modelo	Caucho con refuerzo trenzado 12,5 pies (3,8 m)		Vinilo 12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)	Tipo	Salida nominal*	Rango del electrodo*
W-225 Modular	WP-225-12-R	WP-225-25-R	-	WP-225-25			



# Weldcraft™ serie Automation

Consulte el catálogo n.º AY/37.0.



**Antorchas refrigeradas por agua y por aire, diseñadas para aplicaciones mecanizadas de alto y bajo amperaje.**

**Minimice los períodos de inactividad** asociados con el cambio del tungsteno, usando los puntos de carga del tungsteno delanteros o posteriores.

El modelo **tipo lápiz** ofrece una durabilidad sobresaliente en aplicaciones mecanizadas (W-500 Pencil Automation).

**Lente de gas integrado** que mejora la cobertura de gas para minimizar la turbulencia en el gas de protección y mejorar la calidad de la soldadura (W-500A Automation, W-500B Automation).

**Maneje las más exigentes aplicaciones** de alto amperaje con la antorcha W-900 Automation.

## Accesorios más utilizados



- **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 para cable de alimentación de 1 pieza para antorcha refrigerada por aire** (pág. 113)  
#195 378 tipo Dinse de 2 pulg. (50 mm)



- **Conectores para cable de alimentación de 1 pieza para antorcha refrigerada por agua** (pág. 113)  
#195 377 tipo Dinse de 2 pulg. (50 mm)  
#225 028 traba a rosca de 2 pulg. (50 mm)

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

Modelo	Caucho 12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)	Caucho con dos piezas 12,5 pies (3,8 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo	
A-150 Automation	WP-23A-12-R	WP-23A-25-R	WP-23A-12-2	Refrigerada por aire	CC: 150 A, ciclo de trabajo al 60% CA: 120 A, ciclo de trabajo al 60%	0,040-3/32 pulg. (1,0-2,4 mm)	
Modelo	3 pies (0,9 m)	6 pies (1,8 m)	12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
W-250 Automation	WP-22A-3 (vinilo)	WP-22A-6 (vinilo)	WP-22A-12 (vinilo)	WP-22A-25-R (caucho) WP-22A-25 (vinilo)	Refrigerada por agua	CC: 250 A, ciclo de trabajo al 100% CA: 180 A, ciclo de trabajo al 100%	0,040-1/8 pulg. (1,0-3,2 mm)
W-500 Pencil Automation	—	—	WP-18P-12 (vinilo)	WP-18P-25 (vinilo)	Refrigerada por agua	CC: 500 A, ciclo de trabajo al 100% CA: 350 A, ciclo de trabajo al 100%	0,020-5/32 pulg. (0,5-4,0 mm)
W-500A Automation	WP-27A-3 (caucho)	—	WP-27A-12 (caucho)	WP-27A-25 (caucho)	Refrigerada por agua	CC: 500 A, ciclo de trabajo al 100% CA: 350 A, ciclo de trabajo al 100%	0,040-1/4 pulg. (1,0-6,4 mm)
W-500B Automation	WP-27B-3 (caucho)	—	WP-27B-12 (caucho)	WP-27B-25 (caucho)	Refrigerada por agua	CC: 500 A, ciclo de trabajo al 100% CA: 350 A, ciclo de trabajo al 100%	0,040-1/4 pulg. (1,0-6,4 mm)
W-900 Automation	WP-27BHD-3 (caucho) (cable de alimentación no incluido)	—	—	—	Refrigerada por agua	CC: 900 A, ciclo de trabajo al 100% CA: 630 A, ciclo de trabajo al 100%	0,040-1/4 pulg. (1,0-6,4 mm)

# Weldcraft™ Tungsten



Nota: consulte las hojas MSDS del fabricante para conocer la preparación apropiada y las instrucciones de seguridad. Use la ventilación/captura adecuada durante la preparación. Consulte las advertencias del fabricante sobre la ventilación.

## ¡Tungstenos para las aplicaciones de soldadura TIG más exigentes!

Disponibles en cuatro tipos y diámetros estándar de la industria, nuestra línea de electrodos de tungsteno Weldcraft ha superado pruebas rigurosas para garantizar la calidad y la durabilidad más alta. Los paquetes codificados por color incluyen 10 electrodos de tungsteno de 7 pulg. (175 mm)

Tipo	Diámetro pulg. (mm)	Número de pieza	Tipo	Diámetro pulg. (mm)	Número de pieza
<b>Ceritado al 2% (EWCe-2)</b>			<b>Puro (EWP)</b>		
Trabaja bien en soldaduras en CC y arranques de arco con ajustes bajos de corriente, y ofrece un rendimiento excelente en procesos en CA.	0,040 (1,0)	WC040X7	Al calentarse, forma una punta nítida con forma de bola y ofrece una buena estabilidad del arco para soldaduras en CA con formas de onda cuadrada o senoidal equilibrada o no.	0,040 (1,0)	—
	1/16 (1,6)	WC116X7		1/16 (1,6)	WP116X7
	3/32 (2,4)	WC332X7		3/32 (2,4)	WP332X7
	1/8 (3,2)	WC018X7		1/8 (3,2)	WP018X7
	5/32 (4,0)	WC532X7		5/32 (4,0)	—
<b>Lantano al 2% (EWLa-2)</b>			<b>Tierras raras (EWG)</b>		
Proporciona arranques de arco, estabilidad del arco y recendicio excelentes, y menor erosión de la punta en soldaduras en CA o CC. Puede reemplazarse al toriado al 2%.	0,040 (1,0)	WL2040X7	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)	—
	1/16 (1,6)	WL2116X7		1/16 (1,6)	WG116X7
	3/32 (2,4)	WL2332X7		3/32 (2,4)	WG332X7
	1/8 (3,2)	WL2018X7		1/8 (3,2)	WG018X7
	5/32 (4,0)	WL2532X7		5/32 (4,0)	—



# Impulsados por motor

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



## Guía de productos

	Página	Clase	Sold. c/ elec.	MIG	Nícl. fund.*	TIG en CA	TIG en CC	PAC**	CAC-A	Portabilidad	Metales soldables	Potencia del generador. est. (vatios)	Rango de amperaje de soldadura	Marca del motor	Características especiales	Aplicaciones habituales
<b>Gasolina</b>	Blue Star® 185	67	●	●				●	●	Ojal de izado o tren rodante opcional	Acero	6500	60-185 CC	Kohler	Compacto, portátil	Mantenimiento, camiones de servicio
	Bobcat™ 225	68	●	●	●	●	●	●	●	Ojal de izado, montaje para camioneta, tren rodante o remolque opcionales	Acero, aluminio, inoxidable	11 000	70-150 CA 50-225 CC	Kohler	Soldadura convencional económica con electrodos en CA/CC	Mantenimiento, granja/rancho, construcción
	Bobcat™ trifásica	68	●	●	●	●	●	●	●			11 000	50-200 CA 50-210 CC	Kohler	Alimentación de respaldo para sistemas de riego c/ pivote	Granja/rancho
	Trailblazer® 325	70	●	●	●	●	●	●	●		Acero, inoxidable	12 000	10-325 CC	Kohler	EFI Auto-Speed™ opcional, carga de baterías/arranque de motor Excel™	Fabricación, estructuras, mantenimiento, reparación, tuberías
	Trailblazer® 302 Air Pak™	72	●	●	●	●	●	●	●			13 000	10-225 CA 10-350 CC	Kohler	CA/CC, CC/CV, 31 pie <sup>3</sup> /min de aire, carga de baterías/arranque de motor	Servicio/mantenimiento, construcción
<b>Gas o LP</b>	Bobcat™ 250	68	●	●	●	●	●	●	●	Ojal de izado, montaje para camioneta, tren rodante o remolque opcionales	Acero, aluminio, inoxidable	11 000 12 000 c/EFI	40-250 CC 40-275 CC c/EFI	Kohler	La más reconocida de las máquinas motorizadas, CA/CC, EFI opcional	Fabricación, mantenimiento, granja/rancho, construcción
	Trailblazer® 275	70	●	●	●	●	●	●	●		Acero, inoxidable	12 000 11 000 c/LP	10-275 CC	Kohler	Auto-Speed™	Fabricación, estructuras, mantenimiento, reparación, tuberías
<b>Diésel</b>	Bobcat™ 250 a diésel	68	●	●	●	●	●	●	●	Ojal de izado, tren rodante o remolque opcionales	Acero, aluminio, inoxidable	11 000	40-275 CC	Kubota	El preferido por los contratistas, soldadura convencional con electrodos en CA/CC, FCAW fuerte	Fabricación, mantenimiento, granja/rancho, construcción
	Trailblazer® 325 a diésel	70	●	●	●	●	●	●	●		Acero, inoxidable	12 000	10-325 CC	Kubota	Auto-Speed™, tecnología Excel™ opcional	Fabricación, estructuras, mantenimiento, reparación, tuberías
	Big Blue® 350 PipePro®	73	●	●	●	●	●	●	●	Ojal de izado, montaje para camioneta, remolque opcional	Acero, inoxidable	12 000	20-400 CC	CAT, Mitsubishi	Arco de tubería superior, cubierta LINE-X®	Tubería
	Big Blue® 400 Pro	73	●	●	●	●	●	●	●			12 000	20-400 CC	Kubota, Mitsubishi	Silencioso, compacto, consumo eficiente	Construcción, renta, reparación
	Big Blue® 500 Pro	74	●	●	●	●	●	●	●	Ojal de izado, generalmente montado en remolque opcional	Acero, inoxidable	21 000	20-500 CC	Deutz, Perkins	Silencioso, compacto, consumo eficiente	Construcción, renta, reparación
	Big Blue® 600 Pro	74	●	●	●	●	●	●	●			27 000	20-600 CC	Kubota	Silencioso, compacto, consumo eficiente	Construcción, renta, reparación
	Big Blue® 450 Duo CST™	75	●	●			●	●	●	Ojal de izado, montaje para camioneta, remolque opcional	Acero, inoxidable	10 000	5-450 CC	Mitsubishi	Dos operarios en paquete compacto	Construcción, fabricación, tubos
	Big Blue® 700 Duo Pro	75	●	●	●	●	●	●	●	Ojal de izado, generalmente montado en remolque opcional	Acero, inoxidable	20 000	20-800 CC	Deutz	Arco de tubería superior, dos operarios	Tuberías, construcción, minería
	Big Blue® 800 Duo Pro	76	●	●	●	●	●	●	●			27 000	20-800 CC	Deutz	Servicio pesado, dos operarios	Minería, construcción, tuberías
	Big Blue® 800 Duo Pro SF	76	●	●	●	●	●	●	●			27 000	20-800 CC	Deutz	Compatible con alimentador inteligente	Minería, construcción, tuberías
Big Blue® 800 Duo Air Pak™	76	●	●	●	●	●	●	●			27 000	20-800 CC	Deutz	Servicio pesado, dos operarios, compresor de aire	Minería, construcción, ferrocarril, reparación	

### Ventajas EFI (vs. mod. c/ carburador)

- Hasta 42% de ahorro de combustible
- Arranques más rápidos y confiables en cualquier clima, no se necesita ajustar el obturador
- Menos tiempo para cargar combustible
- Menos emisiones

### Ventajas gasolina (vs. diésel)

- Menor costo del producto (entre el 50 y el 70%)
- Más pequeño y de menor peso
- Reparaciones menos costosas
- Arranque fácil en clima frío

### Ventajas diésel (vs. gas)

- 1,5 a 2,5 veces de vida útil del motor
- Requerido en algunos sitios de trabajo pequeños por seguridad
- Por lo general, tiene intervalos de mantenimiento más largos
- Práctico si hay otros equipos diésel

### Claves de los productos

Clase: ● Industrial liviano ● Industrial ● Industrial pesado Capacidad: ● Diseñado para este proceso ● Apto para este proceso  
 Los productos ¡Nuevos! o ¡Mejorados! aparecen en azul. \*Si utiliza alambre autoprotégido, use una salida de soldadura CV. \*\*Con la cortadora por plasma Spectrum apropiada.



## Blue Star® 185

Consulte el catálogo n.º ED/2.5.

¡Soldadora portátil y confiable para exteriores! Excelente para granjas, ranchos, mantenimiento, construcción y aficionados.



Al ser compacta y portátil, ocupa poco espacio en el camión. El tren rodante opcional también hace que la soldadora Blue Star pueda ser transportada por una sola persona.

Todos los controles del motor están en el panel frontal.

Soldadura convencional con electrodos y TIG.

Potencia pico Accu-Rated™ del generador, útil en situaciones de carga máxima, como cortes por plasma, soldadoras MIG Millermatic® y arranques de motores.

Posee arranque eléctrico, tomas de corriente de 120 voltios GFCI y de 240 voltios, tanque para 6,25 galones (23,65 litros) de combustible, ralentí automático y horómetro para el 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 tiempos, OHV, refrig. aire  
Nota: el motor está garantizado por separado por su fabricante.

### Accesorios más utilizados

- Ojal de izado #195 353 (pág. 108)
- Tren rodante #301 246 (pág. 108)
- Cubierta protectora #301 245 (pág. 108)

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

Gasolina	Número de pieza (#907 664)	Modo de soldadura	Proceso de soldadura	Rango de amperaje	Salida nominal a 104°F (40°C)	Potencia de generador monofásico a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
		Kohler	CC/CC	Soldadura convencional con electrodos y TIG en CC	60-185	185 A a 25 V, ciclo de trabajo al 20% 150 A a 25 V, ciclo de trabajo al 100%	Pico: 6500 vatios Continua: 6200 vatios	Alt.: 24,75 pulg. (629 mm) Ancho: 20,625 pulg. (524 mm) Prof.: 31,25 pulg. (794 mm)

# Bobcat™/Trailblazer®: ¿Cuál es el indicado para usted?

## Comparación de modelos a gas

\*Basado en un uso normal de 150 A soldando el 40% del tiempo, se logran una potencia del generador de 20 A el 30% del tiempo y una marcha de ralentí sin carga el 30% del tiempo.

	Bobcat (página 68)		Trailblazer (página 70)				
	<b>El grupo soldadora/generador más utilizado:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Potencia y salida de soldadura confiables</li> <li>▪ Grupo soldadora/generador multiproceso rentable</li> <li>▪ Fácil de mantener</li> <li>▪ El más silencioso de su clase</li> </ul>		<b>El mejor rendimiento de la industria:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Rendimiento inigualable del arco</li> <li>▪ Sistema de alimentación independiente para soldadora y generador</li> <li>▪ Tecnologías exclusivas: Auto-Speed™ y Excel™ Power</li> <li>▪ El más eficiente en consumo de combustible y el más silencioso de su clase</li> </ul>				
<b>Niveles de ruido (a 23 pies [7 m])</b>	Bobcat 225	MEJORA	Bobcat 250	MEJORA	Trailblazer 275	MEJORA	Trailblazer 325
Con carga máxima/a 150 A	73 dB / 72 dB	➔	73 dB / 72 dB	➔	74 dB / 65 dB	➔	74 dB / 65 dB
Calidad de sonido	Buena	➔	Muy buena	➔	Excelente	➔	Excelente
<b>Sistema de combustible</b>							
Tiempo de funcionamiento normal con tanque de 12 galones (45,4 l)*	13 horas	➔	13/15,5 horas con EFI	➔	15 horas	➔	Hasta 21 horas con opciones
Eficiencia	Buena	➔	Buena/Muy buena con EFI	➔	Excelente	➔	Excelente
Tipo	Gasolina	➔	Gasolina o LP	➔	Gasolina o LP	➔	Gasolina
Suministro	Carburador	➔	Carburador o EFI disponible	➔	Carburador	➔	Carburador o EFI disponible
<b>Generador</b>							
Vatios	11 000	➔	11 000/12 000 con EFI	➔	12 000/11 000 con LP	➔	12 000
Calidad de energía limpia	Muy buena/Excelente	➔	Muy buena/Excelente	➔	Excelente	➔	Excelente
Alimentación mientras se suelda	Regular/Buena Con control de voltaje ajustado casi al máximo	➔	Buena Facilidad para ajuste fino con control de voltaje de arco casi al máximo	➔	Alimentación independiente para soldadora y generador, sin interacción entre herramientas y arco de soldadura	➔	Alimentación independiente para soldadora y generador, sin interacción entre herramientas y arco de soldadura
Generador Excel™ Power (120 V, 60 Hz a todas las velocidades del motor)	N/C	➔	N/C	➔	N/C	➔	Excel Power disponible
<b>Rendimiento de soldadura</b>							
Soldadura convencional con electrodos	Buena/Muy buena	➔	Muy buena	➔	Excelente	➔	Excelente
MIG: alambre (macizo/FCAW), acero	Regular (0,035 pulg. [0,9 mm])	➔	Buena (0,035-1/16 pulg. [0,9-1,6 mm])	➔	Excelente (0,023-1/16 pulg. [0,584-1,58 mm])	➔	Excelente (0,023-1/16 pulg. [0,584-1,58 mm])
MIG: alambre, aluminio c/ antorcha portacarrete	Regular/Buena (agregar WC-115A con contactor)	➔	Muy buena (agregar WC-115A con contactor)	➔	Excelente (agregar WC-24)	➔	Excelente (agregar WC-24)
TIG en CC (acero)	Buena	➔	Muy buena	➔	Excelente	➔	Excelente
TIG en CC, pulsado (metal delgado, fuera de posición)	N/C	➔	N/C	➔	Sí	➔	Sí
Soldadura en CA	70-150 A (TIG: agregar HF-251D-1 y juego de contactores)	➔	40-250 A (TIG: agregar HF-251D-1 y juego de contactores)	➔	Agregar Dynasty®	➔	Agregar Dynasty®
Ranurado c/ arco de carbono	N/C	➔	Buena/Muy buena Carbones: 3/16 pulg. (4,7 mm)	➔	Muy buena Carbones: 3/16 pulg. (4,7 mm)	➔	Muy buena Carbones: 3/16 pulg. (4,7 mm), capacidad para 1/4 pulg. (6,3 mm)
<b>Características claves</b>							
Medidores digitales con SunVision™	N/C	➔	N/C	➔	Sí	➔	Sí
Pantallas de mantenimiento	Horas/Cambio de aceite	➔	Horas/Cambio de aceite/Combustible	➔	Horas/Cambio de aceite/Combustible/RPM	➔	Horas/Cambio de aceite/Combustible/RPM
Carga de batería/arranque de motor	N/C	➔	N/C	➔	N/C	➔	12/24 V disponibles
Conector de 14 patillas	N/C	➔	N/C	➔	Sí	➔	Sí



# Impulsados por motor

## Serie Bobcat™

Gas, LP y diésel

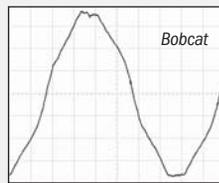


La imagen muestra Bobcat 250 EFI.

### Potencia del generador más limpia y más fuerte

**11 000 vatios de potencia limpia y realmente utilizable del generador (12 000 en Bobcat 250 con EFI)**, probada por Accu-Rated™, sin exagerar; ofrece una salida pico ininterrumpida de 30 segundos para cargas grandes, para poder trabajar más.

**Tecnología avanzada de generador** que prácticamente elimina los picos de potencia y otras imperfecciones eléctricas, de modo que las soldaduras son más limpias y las herramientas de trabajo pueden funcionar sin interrupción, lo que maximiza la calidad, la productividad y la rentabilidad.



Comparación de la forma de la onda

### Menos viajes de reabastecimiento

**Con una gran capacidad de combustible, 12 galones (45 litros)**, ofrece tiempo de ejecución extendido y menos cargas de combustible.

### Soldadura versátil en CA y CC

**Ofrece salida de soldadura en CA y CC** para soldaduras de mayor versatilidad y calidad con todos los tipos de metales. La soldadura en CC es suave y fácil de usar, mientras que se utiliza una soldadura convencional con electrodos en CA cuando se produce un golpe de arco.



**Nuestros grupos soldadora/generador impulsados por motor Bobcat son los más vendidos en su clase ya que están diseñados para ser confiables, potentes y duraderos.**

**Gracias a sus capacidades de multiproceso son ideales para camiones de mantenimiento, donde el tamaño y el peso reducidos son esenciales.**

### Más portátil, usa menos espacio en el camión

**Más pequeña y liviana:** 17% menos de espacio cúbico y un peso de 100 lb (45,35 kg) menor que el de la competencia. Esto permite trasladar los grupos soldadora/generador Bobcat de manera más rápida y fácil, y al mismo tiempo se alcanza la productividad máxima. Y como ocupan menos espacio, los camiones de trabajo pueden transportar más equipos para que los grupos de trabajo puedan cumplir con los límites de peso y estén listos para cualquier tarea.



### Mantenimiento más fácil

**Las pantallas de mantenimiento del panel frontal fáciles de leer** muestran las horas de funcionamiento del motor y las horas que restan hasta el siguiente cambio de aceite. El diseño intuitivo hace que el mantenimiento sea rápido y fácil.

- Verificaciones de aceite desde arriba mediante el panel delantero
- Paneles que no requieren herramientas para permitir un rápido acceso
- Carga de combustible así como cambio de aceite y filtro desde un solo lado



Industrial ● CC CV AC DC

## Bobcat™ 225 (gas) Consulte el catálogo n.º ED/4.4.

**Grupo soldadora/generador multiproceso y económico principalmente utilizado para soldadura convencional con electrodos. Excelente para granjas, ranchos, mantenimiento/reparación y como generador independiente.**

Incluye tres controles de soldadura convencional con electrodos y TIG en CC, un control de soldadura con electrodos y TIG en CA y un rango de alambres para el control de salida. Rangos de soldadura con electrodos diseñados para 3/32 pulg. (2,38 mm), 1/8 pulg. (3,17 mm) y 5/32 pulg. (3,96 mm). Muy fácil de configurar.



## Bobcat™ trifásica (gas) Consulte el catálogo n.º ED/4.33.

**Diseñado para dueños de granjas y ranchos que necesitan energía monofásica o trifásica para sistemas de riego pivot trifásicos de 480 voltios o para suministrar energía de respaldo a hogares, granjas o ranchos.**

## Bobcat™ 250 (gas, LP o diésel) Consulte los catálogos n.º ED/4.4 (gas/LP) y ED/4.34 (diésel).



**Grupo soldadora/generador multiproceso impulsado por motor con funciones de ranurado por arco que incluyen un estabilizador más grande para tener menos salpicaduras y un arco más suave. Grupo soldadora/generador ideal para mantenimiento/reparación, construcción, granja/rancho o como generador independiente.**

**Cómodo medidor de combustible en el panel frontal.**

**Configuraciones de amperaje más precisas con un rango más amplio para lograr la soldadura convencional con electrodos/núcleo fundente óptima.**

**Incluye cuatro controles de soldadura convencional con electrodos y TIG en CA/CC y dos rangos de alambre para el control de salida.** Rangos de soldadura con electrodos diseñados para 3/32 pulg. (2,38 mm), 1/8 pulg. (3,17 mm), 5/32 pulg. (3,96 mm) y 3/16 pulg. (4,76 mm). Muy fácil de configurar.



### Agregue inyección electrónica de combustible (EFI) opcional para mejorar el ahorro de combustible y lograr la productividad y la rentabilidad máximas

La incorporación de EFI al grupo soldadora/generador Bobcat 250 ofrece varios beneficios. Con EFI tendrá arranques más rápidos y confiables en cualquier clima - y no necesita ajustar el obturador. Las máquinas Bobcat 250 equipadas con EFI también ahorran hasta 42% más de combustible que los modelos estándar con carburador, lo que mejora la rentabilidad. Además, cargar combustible con menos frecuencia significa que pasará más tiempo soldando, lo que mejora la productividad.

\*Recomendado para operar a altitudes mayores de 5000 pies (1524 m).

### Procesos

- Soldadura convencional con electrodos en CA/CC (SMAW)
- MIG (GMAW)<sup>1</sup>
- Con núcleo fundente (FCAW)<sup>1</sup>
- TIG en CA<sup>2</sup>/CC (GTAW)
- Corte y ranurado por arco de carbono/aire (CAC-A)<sup>3</sup> (carbones de 3/16 pulg. [4,76 mm])

<sup>1</sup>Solo c/ alimentador c/ detección de voltaje.  
<sup>2</sup>Con Dynasty® serie 210 o HF-251 (no crucial).  
<sup>3</sup>Solo modelos Bobcat 250.

### Motores

**Gas: Kohler CH730**

23,5 HP a 3600 RPM

**Gas EFI: Kohler ECH730**

23 HP a 3600 RPM

**LP: Kohler CH730**

Sistema LP con extracción de líquido

21,5 HP a 3600 RPM

Dos cilindros en V, cuatro ciclos, árbol de levas a la cabeza, uso industrial, refrig. por aire

**Diésel que cumple con EPA Tier 4 final:**

**Kubota D722** 19 HP a 3600 RPM

Tres cilindros, industrial, refrig. por líquido

*Nota: los motores están garantizados por separado por su fabricante.*

### Accesorios más utilizados

- Alimentadores SuitCase® X-TREME™ (pág. 42)
- Serie Dynasty® 210 (pág. 54)
- Spectrum® 625 X-TREME™ (pág. 82)
- Tren rodante multiterreno (pág. 108)
- Tren rodante todo terreno (pág. 108)
- Jaula protectora c/ soportes p/ cable (pág. 108)
- Manguera y conjunto de montaje p/ tanque LP (pág. 108)
- Jgo. p/ filtro/drenaje remoto de aceite (pág. 108)
- Tren rodante multipropósito (pág. 108)
- Cable adaptador para plena potencia #300 517 (pág. 108)
- Cubierta protectora (pág. 108)
- Remolque HWY-1000 #195 013 (pág. 109)
- Jgo. toma doble de 120 VCA c/ GFCI p/ panel #300 975
- Jgo. bomba comb. eléct.\* (solo modelos a gasolina) #300 976
- Juego supresor de chispas (solo modelos a gasolina) #300 924

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

	Modelo	Número de pieza	Modo de soldadura	Proceso	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal a 104°F (40°C)	Potencia del generador a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
Gasolina	Bobcat 225	(#907 498 001) Kohler (#907 498) Kohler con GFCI	CC/CA	Soldadura convencional con electrodos y TIG	70-150 A	150 A a 25 V, ciclo de trabajo al 100%	Monofásica	Alt.: 28 pulg. (711 mm)	485 lb (220 kg)
			CC/CC	Soldadura convencional con electrodos y TIG	50-225 A	225 A a 25 V, ciclo de trabajo al 100%	Pico: 11 000 vatios Continua: 9500 vatios	Alt.: 32,75 pulg. (832 mm) hasta la parte superior del escape	
			CV/CC	MIG/FCAW	19-28 V	200 A a 20 V, ciclo de trabajo al 100%	Continua: 9500 vatios	Ancho: 20 pulg. (508 mm)	
	Bobcat trifásica	(#907 505) Kohler con GFCI	CC/CA	Soldadura convencional con electrodos y TIG	50-200 A	200 A a 25 V, ciclo de trabajo al 100%	Monofásica/Trifásica	Prof.: 40,5 pulg. (1029 mm)	495 lb (225 kg)
			CC/CC	Soldadura convencional con electrodos y TIG	50-210 A	210 A a 25 V, ciclo de trabajo al 100%	Pico: 11 000 vatios Continua: 9500 vatios/10 000 vatios		
			CV/CC	MIG/FCAW	19-28 V	200 A a 20 V, ciclo de trabajo al 100%			
Gas o LP	Bobcat 250	(#907 500 001) Kohler (#907 500) Kohler con GFCI (#907 500 002) Kohler con bomba comb. eléct.* (#907 502) EFI Kohler (#907 504) LP Kohler con GFCI <i>(pida por separado el jgo. de montaje de manguera y tanque de LP #300 917)</i>	CC/CA	Soldadura convencional con electrodos y TIG	40-250 A 40-275 A c/ EFI	250 A a 25 V, ciclo de trabajo al 60% 225 A a 25 V, ciclo de trabajo al 100%	Monofásica	Alt.: 28 pulg. (711 mm)	501 lb (227 kg)
			CC/CC	Soldadura convencional con electrodos y TIG	40-250 A 40-275 A c/ EFI	250 A a 25 V, ciclo de trabajo al 100%	Pico: 11 000 vatios Continua: 9500 vatios	Alt.: 32,75 pulg. (832 mm) hasta la parte superior del escape	
			CV/CC	MIG/FCAW	17-28 V	275 A a 25 V, ciclo de trabajo al 60% 250 A a 25 V, ciclo de trabajo al 100%	Modelo EFI Pico: 12 000 vatios Continua: 10 500 vatios	Ancho: 20 pulg. (508 mm)	
								Prof.: 40,5 pulg. (1029 mm)	
Diésel	Bobcat 250 diésel	(#907 565) Kubota con GFCI	CC/CA	Soldadura convencional con electrodos y TIG	40-275 A	250 A a 25 V, ciclo de trabajo al 100%	Monofásica	Alt.: 28 pulg. (711 mm)	638 lb (289 kg)
			CC/CC	Soldadura convencional con electrodos y TIG			Pico: 11 000 vatios Continua: 9500 vatios	Alt.: 34,5 pulg. (876 mm) hasta la parte superior del escape	
			CV/CC	MIG/FCAW	17-28 V	275 A a 25 V, ciclo de trabajo al 60% 250 A a 28 V, ciclo de trabajo al 100%		Ancho: 20 pulg. (508 mm) Prof.: 45,5 pulg. (1156 mm)	



# Impulsados por motor

## Serie Trailblazer®

Gas, LP y diésel Consulte el catálogo n.º ED/4.75 (gas/LP) y ED/4.8 (diésel).



Compatible con control remoto inalámbrico  
Consulte la página 113.

Se muestra Trailblazer 325 EFI.

Los grupos soldadoras/generador Trailblazer ofrecen un rendimiento inigualable del arco y brindan el arco más estable y uniforme de la industria. La tecnología Auto-Speed™ exclusiva de Trailblazer ofrece tiempos de ejecución superiores, mayor ahorro de combustible y mejor rendimiento del grupo soldadora/generador.

### Rendimiento inigualable del arco

Una salida de amperaje alto con mejores tasas de deposición de soldadura significa que puede trabajar más rápido, mientras ahorra tiempo y dinero. Trailblazer también tiene un control preciso del arco, lo que permite ajustar el arco para que coincida con las preferencias personales del usuario y rápidamente permite seleccionar los parámetros perfectos para optimizar la calidad y maximizar la productividad en una gran variedad de aplicaciones y procesos de soldadura.

### Potencia del generador más limpia y más fuerte

Combina un motor de 25 HP con 12 000 vatios de potencia limpia y realmente utilizable del generador que está probada por Accu-Rated™, no inflada, para ofrecer una salida pico ininterrumpida de 30 segundos para cargas grandes, para poder trabajar más.

### Máximos ahorros de costo

Se gasta menos dinero en combustible, lo que significa más ganancia para el usuario. Cada grupo soldadora/generador Trailblazer cuenta con tecnología Auto-Speed para ahorrar combustible – agregue potencia Excel™ adicional e inyección electrónica de combustible (EFI) para ahorrar aún más en costos de combustible y disfrutar de una combinación de características avanzadas que mejoran las ganancias y que solo están disponibles en un grupo soldadora/generador Trailblazer.

### Lugares de trabajo más seguros y productivos

Los lugares de trabajo más silenciosos son más seguros y más productivos porque los equipos de trabajo pueden comunicarse más fácilmente, y el trabajo puede comenzar más temprano y finalizar más tarde, incluso en áreas sensibles a los ruidos.

IT SE NECESARIAN  
**7** MÁQUINAS  
TRAILBLAZERS PARA  
IGUALAR LA SALIDA  
DE SONIDO DE  
**1** MÁQUINA DE LA  
COMPETENCIA.



### Tecnología Auto-Speed

Obtenga la potencia de soldadura que necesita, más un consumo menor de combustible y niveles de ruido más bajos para tener un lugar de trabajo más seguro y rentable. A diferencia de las máquinas de la competencia que funcionan a 3600 RPM (máx.) con cualquier carga, la tecnología Auto-Speed exclusiva de Miller responde bien a los requisitos de soldadura, dado que ajusta automáticamente la velocidad a uno de los cuatro niveles de RPM, para que el motor nunca funcione con más esfuerzo que el necesario. El tiempo de carga de combustible y los costos operativos se reducen, lo que significa más productividad y rentabilidad. Tecnología Auto-Speed – disponible solo a través de Miller.

Soldadura en ralentí



Auto-Speed™ en modo XX18

### Menos viajes de reabastecimiento

Pase más tiempo trabajando y menos cargando combustible. Solo los grupos soldadora/generador Trailblazer ofrecen tecnología Auto-Speed, más potencia Excel y opciones de inyección electrónica de combustible (EFI), para ofrecer el tiempo de ejecución máximo.

### Más portátil, usa menos espacio en el camión

Al ser más pequeño y más liviano, con un 17% menos de espacio cúbico y un 10% menos de peso de máquina que la competencia, esto significa que trasladar el grupo soldadora/generador Trailblazer es más rápido y fácil, para lograr una productividad máxima.

**17%**  
menos de espacio  
cúbico que la competencia



## Opciones para maximizar el rendimiento de Trailblazer 325.

### Tecnología Excel™ power

A diferencia de las máquinas de la competencia, que proporcionan alimentación auxiliar a solo 3600 RPM (máx.), la tecnología Excel power suministra 2400 vatios (20 A) de alimentación de pura onda sinusoidal basada en convertidor CC/CA de 120 voltios a todas las velocidades, incluso ralentí. Con Excel power se pueden operar herramientas en el lugar de trabajo, como esmeriladoras, a velocidades silenciosas y ahorrando combustible.

El tiempo de reabastecimiento y los costos operativos se ven reducidos con la tecnología Excel power, lo que significa mayor productividad y rentabilidad. Además, todas las personas en el lugar de trabajo disfrutan de un mejor entorno laboral debido a la reducción de los niveles de ruido y emisiones de gases de escape. Solamente Miller cuenta con la tecnología Excel power.



### EFI (modelos a gasolina)

Agregar inyección electrónica de combustible (EFI) a su grupo de soldadora/generador Trailblazer significa incorporar varios beneficios. Con EFI es posible arrancar de manera más confiable y rápida en cualquier clima. No es necesario realizar ajustes al obturador. Las máquinas Trailblazer equipadas con EFI también son hasta un 40% más eficientes en términos de consumo de combustible que los modelos con carburador estándar, lo que mejora la rentabilidad. Además, la menor frecuencia de reabastecimiento significa que puede pasar más tiempo soldando, lo que también aumenta la productividad.

Incorpore la tecnología Excel power a su Trailblazer con EFI y tendrá el grupo de soldadora/generador compacto con mayor eficiencia de combustible que existe.



Basado en un uso normal de 150 A soldando el 40% del tiempo, se logran una potencia del generador de 20 A el 30% del tiempo y una marcha de ralentí sin carga el 30% del tiempo.

### Carga de batería/arranque de motor (solo modelos a gasolina)

Reduzca el tiempo de inactividad con capacidad de carga de batería/arranque de motor. Diseñado y recomendado para mecánicos o cualquier persona a cargo de una flota de camiones o un conjunto de equipos. Al usar Trailblazer para cargar baterías agotadas o hacer arrancar un motor difícil, mantendrá a su equipo trabajando y a su flota funcionando sin parar.

Nota: los cables para carga de batería/arranque de motor (#300 422) se deben pedir por separado.

\*Recomendado para operar a altitudes mayores de 5000 pies (1524 m).

Industrial pesado

### Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- MIG (GMAW)<sup>1</sup>
- Con núcleo fundente (FCAW)<sup>2</sup>
- TIG en CC/TIG pulsado (GTAW/GTAW-P)<sup>2</sup>
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A) (p/carbones de 4,76 mm [3/16 pulg.], admite carbonos de hasta 6,35 mm [1/4 pulg.])

<sup>1</sup>Con alimentador de alambre.

<sup>2</sup>Se recomienda antorcha TIG de dos piezas.

### Motores

**Gas: Kohler CH730**

23,5 HP a 3600 RPM

**Gas EFI: Kohler ECH730**

23 HP a 3600 RPM

**LP: Kohler CH730**

Sistema LP con extracción de líquido

21,5 HP a 3600 RPM

Dos cilindros en V, cuatro ciclos, árbol de levas a la cabeza, uso industrial, refrig. por aire

**Diésel que cumple con EPA Tier 4 final:**

Kubota D902 24,8 HP a 3600 RPM

Tres cilindros, uso industrial, refrig. por líquido

Nota: los motores están garantizados por separado por su fabricante.

### Accesorios más utilizados

- Spoolmatic® 30A/WC-24 Control # 130 831/# 137 549 (pág. 19)
- SuitCase® X-TREME™ 12VS (pág. 42)
- Serie Dynasty® (págs. 54/56)
- Spectrum® 625 X-TREME™ (pág. 82)
- Tren rodante multiterreno (pág. 108)
- Tren rodante todo terreno (pág. 108)
- Jaula protectora c/ soportes p/ cable (pág. 108)
- Manguera y conjunto de montaje p/ tanque LP (pág. 108)
- Tren rodante multipropósito (pág. 108)
- Cable adaptador para plena potencia #300 517 (pág. 108)
- Cubierta protectora (pág. 108)
- Remolque HWY-1000 #195 013 (pág. 109)
- Jgo. bomba combustible eléct. (solo mod. a gasolina) #300 976  
Recomendado para operar a altitudes mayores de 5000 pies (1524 m).
- Cables para cargador de batería/arranque de motor de 25 pies (7,6 m) con enchufe (solo para Trailblazer 325 EFI #907 512 002) #300 422

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

	Modelo	Número de pieza	Modo de soldadura	Proceso	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal a 104°F (40°C)	Potencia de generador monofásico a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
Gas o LP	Trailblazer 275	(#907 506) Kohler con GFCI	CC/CC	Soldadura convencional con electrodos y TIG	10-275 A	275 A a 28 V, ciclo de trabajo al 100%	Pico: 12 000 vatios	Alt.: 28 pulg. (711 mm)	459 lb (208 kg)
		(#907 691) LP Kohler con Excel power y GFCI (pida por separado el conjunto de montaje de manguera y tanque LP #300 917)	CV/CC	MIG/FCAW	10-35 V	275 A a 28 V, ciclo de trabajo al 100%	11 000 vatios (LP)	hasta la parte superior del escape	
Gasolina	Trailblazer 325	(#907 510 001) Kohler	CC/CC	Soldadura convencional con electrodos y TIG	10-325 A	325 A a 28 V, ciclo de trabajo al 100%	Continúa: 10 500 vatios	Alt.: 28 pulg. (711 mm)	460 lb (209 kg)
		(#907 510) Kohler con GFCI					9500 vatios (LP)	Alt.: 32,75 pulg. (832 mm)	
		(#907 510 002) Kohler c/ bomba combustible eléct.*						hasta la parte superior del escape	
		(#907 512) EFI Kohler	CV/CC	MIG/FCAW	10-35 V	325 A a 28 V, ciclo de trabajo al 100%	<b>Excel power (opcional) 2400 vatios</b>	Ancho: 20 pulg. (508 mm)	
		(#907 512 001) EFI Kohler con Excel power				20 A a 120 V, 60 Hz de pura potencia de generador en ralentí y mientras se suelda.	Prof.: 40,5 pulg. (1029 mm)		
		(#907 512 002) EFI Kohler con Excel power y carga de batería/arranque de motor							
		(#907 512 003) EFI Kohler con Excel power y GFCI							
Diésel	Trailblazer 325 diésel	(#907 566 001) Kubota	CC/CC	Soldadura convencional con electrodos y TIG	10-325 A	325 A a 33 V, ciclo de trabajo al 100%		Alt.: 28 pulg. (711 mm)	620 lb (281 kg)
		(#907 566) Kubota con GFCI	CV/CC	MIG/FCAW	10-35 V	325 A a 33 V, ciclo de trabajo al 100%		Alt.: 34,5 pulg. (876 mm)	
		(#907 566 002) Kubota con Excel power					hasta la parte superior del escape		
							Ancho: 20 pulg. (508 mm)		
							Prof.: 45,5 pulg. (1156 mm)		



# Impulsados por motor

## Trailblazer® 302 Air Pak™ Consulte el catálogo n.º ED/4.78.

**Poderosa herramienta con todo incluido, diseñada para reparación y construcción con una calidad de soldadura multiproceso incomparable. Posee compresor de aire, generador y carga de batería/arranque de motor.**



**Rendimiento superior del arco.** Ajustes de penetración predefinidos optimizados para la mayoría de las aplicaciones de soldadura convencional con electrodos, el mejor rendimiento de arco de su categoría y dos modos TIG con función Lift-Arc™ para la mayoría de las aplicaciones de TIG en CC.

**La combinación generador/compresor más poderosa.** Suministra una potencia pico de generador de 13 000 vatios, la mejor de la industria, independiente de los ajustes de soldadura, suficiente para alimentar una cortadora por plasma Spectrum® 875 y, simultáneamente, proporcionar el aire necesario para el corte por plasma (para acero al carbono de hasta 5/8 pulg. [15,88 mm]).

**Compresor de aire a tornillo giratorio.** Suministra hasta 31 pie³/min y 160 psi de aire sin tanque de almacenamiento. Proporciona aire 100% suministrable y hace funcionar varias herramientas en ralentí. Salidas de aire nominales hasta 104°F (40°C) como máximo en la industria. Ajuste de la presión de aire en el panel delantero y apagado automático con indicación en caso de sobrepresión. Diseñado para proporcionar más de 30 000 horas de operación y con garantía de Miller durante tres años.

**Carga de batería/arranque de motor.** Suministra capacidad de carga de batería seleccionable de 12 o 24 voltios, con hasta 450 A de capacidad de arranque para batería. Cómodo acceso desde el panel delantero a la carga de baterías o arranque de motores.

*Nota: los cables para carga de batería/arranque de motor (#300 422) se deben pedir por separado.*

Industrial pesado ●

### Procesos

- Soldadura convencional con electrodos en CA/CC (SMAW)
- MIG (GMAW)¹ ▪ Con núcleo fundente (FCAW)¹
- CA²/CC² TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A) (p/carbones de 4,76 mm [3/16 pulg.], admite carbones de hasta 6,35 mm [1/4 pulg.]

¹ Con alimentador de alambre.

² Con serie Dynasty® 210 o HF-251 (no crítico).

³ Se recomienda antorcha TIG de dos piezas.

### Motor a gasolina

**Kohler CH75:** 27 HP a 3600 RPM

Dos cilindros en V, cuatro ciclos, árbol de levas a la cabeza, uso industrial, refrigerado por aire

*Nota: el motor está garantizado por separado por su fabricante.*

### Accesorios más utilizados

- Antorcha portacarrete p/ aluminio Spoolmatic® 30A/WC-24 Control #130 831/#137 549 (pág. 19)
- SuitCase® X-TREME™ 12VS (pág. 42)
- Cables para cargador de batería/arranque de motor de 25 pies con enchufe #300 422

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



Consulte la página 113.

\*Recomendado para operar a altitudes mayores de 5000 pies (1524 m).

Número de pieza	Modo de soldadura	Proceso	Rangos de amperaje/voltaje	Corriente de salida de soldadura nominal a 104°F (40°C)	Potencia de generador monofásico a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
	(#907 549 001) Kohler	CC/CC	Soldadura convencional con electrodos y TIG	10-300 A	280 A a 32 V, ciclo de trabajo al 100%	Pico: 13 000 vatios Continua: 11 000 vatios	Alt: 28 pulg. (711 mm) Alt: 34,5 pulg. (876 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20 pulg. (508 mm) Prof: 59,625 pulg. (1514 mm)
(#907 549) Kohler con GFCL y bomba combustible eléct.*	CV/CC	MIG/FCAW	13-35 V, 350 A	300 A a 32 V, ciclo de trabajo 100% 350 A a 32 V, ciclo de trabajo al 60%			
(#907 549 003) Kohler con GFCL, enfriador/separador y bomba combustible eléct.*	CC/CA	Soldadura convencional con electrodos y TIG	10-225 A	200 A a 25 V, ciclo de trabajo al 60%			

Compressor de aire	Características	Suministro de aire limpio a 3600 RPM	Suministro de aire limpio a 3000 RPM	Suministro de aire limpio a 2400 RPM (ralentí)	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 pie³/min (0,88 m³/min)	28 pie³/min (0,79 m³/min)	22 pie³/min (0,62 m³/min)	80-160 psig	100%	1,75 cuartos (1,7 L)

Gasolina

Bobcat™ diésel • Trailblazer® diésel • Big Blue® 350 PipePro® • Big Blue® 400 Pro  
Big Blue® 450 Duo CST™ • Big Blue® 500 Pro • Big Blue® 600 Pro  
Big Blue® 800 Duo Pro • Big Blue® 800 Duo Pro SF • Big Blue® 800 Duo Air Pak™



## Regulación EPA Tier 4 Final Equipo más limpio, aire más limpio

La regulación Tier 4 Final (T4F) es la medida más reciente de la Agencia de protección ambiental de Estados Unidos (EPA) en una serie de estándares sobre emisiones cada vez más estrictos para motores diésel. Ha provocado la fabricación de motores diésel que no solo funcionan de manera más limpia, sino que también generan potencia con mayor eficiencia. Mientras el mundo se preocupa cada vez más por el medio ambiente pensando en las futuras generaciones, Miller ha rediseñado su línea de grupos de soldadora/generador impulsados por motores diésel.

**Para cada tarea, Miller® tiene un grupo de soldadora/generador adecuado para lograr un trabajo bien hecho.**

Seleccionar el tamaño correcto del grupo de soldadora/generador ayuda a maximizar la eficiencia de sus recursos y reducir sus emisiones. Tareas exigentes como la soldadura de metales gruesos y el ranurado de carbones de diámetro grande pueden requerir un amperaje que solo una máquina de mayor potencia puede proporcionar. Los trabajos que requieren menos amperaje a menudo pueden realizarse con máquinas de menos de 25 HP, que no están sujetas a la misma regulación T4F.

Conozca más en [MillerWelds.com/tier4](http://MillerWelds.com/tier4)



## Big Blue® 350 PipePro® Consulte el catálogo n.º ED/5.4.

Este sistema está diseñado para trabajar con tuberías de transmisión y ofrece una solución de soldadura integral. Cuenta con capacidad para soldadura convencional con electrodos y MIG/FCAW, por lo que resulta ideal para las tareas con tuberías más exigentes.



**Compatible con control remoto inalámbrico**  
Consulte la página 113. Se recomienda el juego de antena inalámbrica (#300 749).

### Componentes del sistema (pida los componentes por separado)

- Miller® Big Blue 350 PipePro impulsado por motor
- Alimentador de alambre Miller SuitCase® X-TREME™ (ahora ambos modelos, 8VS y 12VS, cumplen con los requisitos del sistema PipePro, consulte las especificaciones en la pág. 43)
- Antorcha Bernard™ PipePro Dura-Flux™
- Alambre Hobart® Fabsshield® 71T8/X80
- Control remoto inalámbrico de mano Miller

Visite [MillerWelds.com/pipepro](http://MillerWelds.com/pipepro) para obtener información más completa y especificaciones del producto.

**Las características como fácil inicio y mejor control del arco** ofrecen un mejor rendimiento para producir soldaduras más uniformes.

**Control mejorado del arco MIG/FCAW** para lograr el mejor rendimiento en su clase.

**La bóveda: máxima confiabilidad de la placa de control.** Una caja hermética de aluminio protege la placa de circuitos contra el polvo, la suciedad, la humedad y el calor.

**Electrodo revestido con OCV bajo (VRD)** para una mejor seguridad del operario sin afectar los inicios del arco.

**La función Auto Remote Sense™ (ARS)** elimina la confusión que puede ocasionar un interruptor remoto o en el panel.

**Tamaño y peso compactos** para optimizar el espacio del camión.

**La cubierta LINE-X®** brinda una protección superior contra golpes, corrosión y abrasión.

**Funcionamiento silencioso.** Solo 70,7 decibeles (95,5 Lwa) con carga completa. Mejora la comunicación y la seguridad en el lugar de trabajo.

**Cumple con la regulación de EPA, CSA, IEC y NEMA.**

**Las características estándar incluyen** medidores digitales de parámetros de soldadura, ralenti automático, calentador de bloque de 120 voltios y control de contactor de salida.

**Paquete opcional para acero inoxidable disponible.**

Industrial pesado **CC CV DC**

### Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ MIG (GMAW)
- Con núcleo fundente (FCAW) ▪ TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A) (p/ carbonos de 1/4 pulg.)

### Motores diésel

**Opciones que cumplen con Tier 4 Final de EPA**  
**CAT C1.5T:** 24,7 HP a 1800 RPM

Turbo, 3 cilindros, uso industrial, refrigerado por líquido

**Mitsubishi S4L2:** 24,7 HP a 1800 RPM  
Cuatro cilindros, uso industrial, refrigerado por líquido

*Nota: los motores están garantizados por separado por su fabricante.*

### Sistema Big Blue 350 PipePro (pida los componentes por separado)

- Big Blue 350 PipePro impulsado por motor
- Alimentador SuitCase X-TREME con antorcha Bernard PipePro Dura-Flux #951 593 8VS #951 592 12VS
- Antorcha Bernard PipePro Dura-Flux con cable de 10 pies (3 m) #301 011 (incluida con los alimentadores anteriores)
- Alambre Hobart Fabsshield #S228519-P32 FS 71T8, 1/16 pulg. (1,6 mm) #S228525-P32 FS 71T8, 5/64 pulg. (1,98 mm) #S228825-P32 FS X80, 5/64 pulg. (1,98 mm)
- Control remoto inalámbrico de mano / juego de antena inalámbrica #300 430 / #300 749 (pág. 113)

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

Diésel	Número de pieza	Modo de soldadura	Proceso	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal a 104°F (40°C)	Potencia de generador monofásico a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
		<b>Big Blue 350 PipePro (solo impulsado por motor)</b> #907 478) CAT Turbo #907 478 001) CAT Turbo c/ acero inoxidable #907 428) Mitsubishi #907 428 001) Mitsubishi c/ acero inoxidable	CC/CC	TIG/Electrodo	20-400 A	300 A a 32 V, ciclo de trabajo al 100% 350 A a 27 V, ciclo de trabajo al 100% 400 A a 24 V, ciclo de trabajo al 100%	Pico: 12 000 vatios Continua: 10 000 vatios	Alt.: 32 pulg. (813 mm) Ancho: 26,25 pulg. (667 mm) Prof.: 56 pulg. (1422 mm)

## Big Blue® 400 Pro Consulte el catálogo n.º ED/5.7.

Motor diésel conforme a normas de EPA, limpio, silencioso y confiable, de baja velocidad, más eficiente que nunca. Ideal para uso en construcción, tuberías y flotas.



**Compatible con control remoto inalámbrico**  
Consulte la página 113. Se recomienda el juego de antena inalámbrica (#300 749).

**Salida de 400 A ahora disponible en un paquete compacto.** Suministra hasta 400 A en un ciclo de trabajo al 100%.

**La bóveda: máxima confiabilidad de la placa de control.** Una caja hermética de aluminio protege la placa de circuitos contra el polvo, la suciedad, la humedad y el calor.

**Electrodo revestido con OCV bajo (VRD)** para una mejor seguridad del operario sin afectar los inicios del arco.

**El control del arco adaptable (DIG)** permite modificar las características del arco para aplicaciones y electrodos específicos. Opción 7018 con funcionamiento suave u opción 6010 más rígida y penetrante.

**Funcionamiento silencioso.** Solo 71,6 decibeles (96 Lwa) con carga completa. Mejora la comunicación y la seguridad en el lugar de trabajo.

**Cumple con la regulación de EPA, CSA, IEC y NEMA.**

**Las características estándar incluyen** medidores digitales de los parámetros de soldadura, control de contactor de salida, ralenti automático y calentador de bloque de 120 V.

Industrial pesado **CC CV DC**

### Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ MIG (GMAW)
- Con núcleo fundente (FCAW) ▪ TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A) (p/ carbonos de 3/16 pulg. [4,76 mm])

### Motores diésel

**Opciones que cumplen con Tier 4 Final de EPA**

**Kubota V1505:** 20,2 HP a 1800 RPM  
Cuatro cilindros, uso industrial, refrigerado por líquido

**Mitsubishi S4L2:** 24,7 HP a 1800 RPM  
Cuatro cilindros, uso industrial, refrigerado por líquido

*Nota: los motores están garantizados por separado por su fabricante.*

### Accesorios más utilizados

- Alimentadores SuitCase® (pág. 42)
- Serie Dynasty® 210 (pág. 54)
- Spectrum® 875 (pág. 82)
- Cubierta protectora #195 301 (pág. 108)
- Control remoto inalámbrico de mano / juego de antena inalámbrica #300 430 / #300 749 (pág. 113)

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

Diésel	Número de pieza	Modo de soldadura	Proceso	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal a 104°F (40°C)	Potencia de generador monofásico a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
		<b>Big Blue 400 Pro</b> #907 606) Kubota #907 605) Mitsubishi	CC/CC	Soldadura convencional con electrodos y TIG	20-400 A	300 A a 32 V, ciclo de trabajo al 100% 350 A a 27 V, ciclo de trabajo al 100% 400 A a 24 V, ciclo de trabajo al 100%	Pico: 12 000 vatios Continua: 10 000 vatios	Alt.: 32 pulg. (813 mm) Ancho: 26,25 pulg. (667 mm) Prof.: 56 pulg. (1422 mm)



# Impulsados por motor

## Big Blue® 500 y 600 Pro

Consulte el catálogo n.º  
ED/11.0 (500) y ED/11.5 (600).

Máquinas limpias, silenciosas y multiproceso, diseñadas para proporcionar la salida de soldadura necesaria para aplicaciones de servicio pesado en sitios de construcción y fabricación.



Los modelos CA NO están disponibles para la venta en los EE. UU.

Big Blue 500 Pro (Deutz T4 Final)

Los modelos Deluxe se muestran sin el bloqueo contra vandalismo.

Big Blue 600 Pro

¡NUEVO!



Consulte la página 113. Se recomienda el juego de antena inalámbrica (#300 749).

La pantalla electrónica del motor muestra en simultáneo el nivel de combustible, las horas de funcionamiento del motor, la temperatura del refrigerante, la presión del aceite, el voltaje de la batería y las RPM del motor.

También permite el seguimiento de los intervalos de cambio de aceite y muestra información de diagnóstico del motor para un mantenimiento rápido y sencillo. No disponible en modelos Perkins o CA (Tier 4i) que utilizan pantallas de mantenimiento con medidores, tal como se observa en la fotografía del recuadro más pequeño.

El control del arco infinito permite modificar las características del arco para aplicaciones específicas de soldadura convencional con electrodos, MIG y con núcleo fundente.

Electrodo revestido con OCV bajo (VRD) para una mejor seguridad del operario sin afectar los inicios del arco.



La función Auto Remote Sense™ (ARS) detecta si hay un control remoto conectado en el conector hembra de 14 patillas y elimina la confusión que puede ocasionar un interruptor remoto o en el panel.

La protección contra sobrecarga térmica evita daños a la máquina si se ha excedido el ciclo de trabajo o si el flujo de aire está obstruido.

Cumple con la regulación de EPA, CSA, IEC y NEMA.

Las características estándar incluyen medidores digitales de parámetros de soldadura, ralentí automático y facilitadores de arranque para climas fríos.

El modelo Deluxe agrega un interruptor inversor de polaridad y un mecanismo de bloqueo contra vandalismo (protege el panel de control y las tomas de corriente, consulte la fotografía de la derecha).



Industrial pesado ● CC CV DC

### Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) • MIG (GMAW)
- Con núcleo fundente (FCAW) • TIG en CC (GTAW)
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A) (CAC-A) (500: p/carbones de 5/16 pulg. [7,94 mm]); 600: p/carbones de 3/8 pulg. [9,53 mm])

### Motores diésel

#### Opciones que cumplen con

#### Tier 4 Final de EPA

#### 500 Pro – Deutz D2.9 L4

34,8 HP a 1800 RPM  
Cuatro cilindros, uso industrial, refrigerado por líquido

#### 500 Pro – Perkins 404D.22

32,6 HP a 1800 RPM  
Cuatro cilindros, uso industrial, refrigerado por líquido

#### 600 Pro – Kubota V2403

48,9 HP a 1800 RPM  
Cuatro cilindros, uso industrial, refrigerado por líquido

#### Modelo CA conforme a Tier 4i de EPA

#### 500 Pro – Deutz D2011L03

32 HP a 1800 RPM

Tres cilindros, uso industrial, refrigerado por aire/aceite

Nota: los motores están garantizados por separado por su fabricante.

### Accesorios más utilizados

- SuitCase® X-TREME™ 8VS/12VS (pág. 42)
- Cable adaptador para plena potencia #300 517 (pág. 108)
- Juego de enchufes para plena potencia (pág. 108) #119 172 monofásico #254 140 trifásico
- Cubiertas protectoras (pág. 108) #301 113 Modelos Deutz/Kubota T4F #194 683 Modelos Perkins/Deutz CA
- Control remoto inalámbrico de mano/juego de antena inalámbrica #300 430/#300 749 (pág. 113)
- Juego supresor de chispas #195 012

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

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
Diésel Big Blue 500 Pro	Tier 4 Final (#907 561) Deutz (#907 561 001) Modelo Deutz Deluxe (#907 667) Perkins (#907 667 001) Modelo Perkins Deluxe Modelo CA Tier 4i (NO disponible para la venta en los EE. UU.) (#907 635) Deutz (#907 635 001) Modelo Deutz Deluxe	CC/CC (Soldadura convencional con electrodos y TIG)	20-500 A	Modelos Deutz T4F 400 A a 36 V, ciclo de trabajo al 100% 450 A a 38 V, ciclo de trabajo al 60% 500 A a 38 V, ciclo de trabajo al 40%	Trifásica Pico: 21 000 vatios Continua: 15 000 vatios Monofásica Pico: 15 000 vatios Continua: 12 000 vatios	Modelos Deutz T4F Alt.: 46 pulg. (1168 mm) Ancho: 28,5 pulg. (724 mm) Prof.: 69,5 pulg. (1765 mm) Modelos Perkins/Deutz CA Alt.: 42 pulg. (1067 mm) Ancho: 28,5 pulg. (724 mm) Prof.: 65,125 pulg. (1654 mm)	Modelos Deutz T4F 1800 lb (816,5 kg) Modelos Perkins 1530 lb (694 kg) Modelos Deutz CA 1550 lb (703 kg)
	Big Blue 600 Pro	Tier 4 Final (#907 695) Kubota (#907 695 001) Modelo Kubota Deluxe	CC/CC (Soldadura convencional con electrodos y TIG) CV/CC (MIG/FCAW)	20-600 A 14-44 V	500 A a 40 V, ciclo de trabajo al 100% 550 A a 42 V, ciclo de trabajo al 60% 600 A a 42 V, ciclo de trabajo al 40%	Trifásica Pico: 27 000 vatios Continua: 20 000 vatios Monofásica Pico: 15 000 vatios Continua: 12 000 vatios	Alt.: 46 pulg. (1168 mm) Ancho: 28,5 pulg. (724 mm) Prof.: 69,5 pulg. (1765 mm) 1750 lb (794 kg)



## Big Blue® 450 Duo CST™

Consulte el catálogo n.º ED/5.5.

Este grupo soldadora/generador duradero y con capacidad para dos operarios ofrece el rendimiento comprobado del modelo CST 280 para soldadura convencional con electrodos y TIG a fin de alcanzar máxima productividad y eficiencia. Dos salidas separadas impulsadas por un solo motor diésel de baja velocidad suministran hasta 280 A de salida por operario.



Consulte la página 113. Se recomienda el juego de antena inalámbrica (#300 749).

**Dos arcos de calidad superior** en un paquete compacto. Consulte CST 280 (pág. 50) para conocer más detalles.

**Ahorre combustible, reduzca los costos de mantenimiento y aumente la productividad.**

**Funcionamiento silencioso.** A 72,2 decibeles (97 Lwa) con carga completa, es más silencioso que la mayoría de los modelos para un solo operario. Mejora la comunicación y la seguridad en el lugar de trabajo.

**Juego de bloqueo contra vandalismo (no se muestra).** El panel de acero bloqueable con bisagras protege el interruptor de encendido y control delantero.

La perilla de fácil manejo **selecciona el proceso y establece automáticamente el ajuste de penetración (DIG) adecuado** con electrodos E6010 y E7018 para ofrecer un rendimiento superior de los electrodos.

El arranque **Lift-Arc™** para TIG se inicia sin usar alta frecuencia.

El **control remoto de amperaje** permite utilizar dispositivos de control de amperaje estándares e inalámbricos.

**Mayor eficiencia.** Mayor cantidad de arcos y mejor economía de combustible equivalen a más ganancias para su negocio. Se calcula un ahorro del 34% con la unidad para dos operarios en comparación con las unidades para un solo operario.

### Industrial pesado ● CC DC

#### Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) • TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A) (p/carbones de 4,76 mm [3/16 pulg.], admite carbones de hasta 6,35 mm [1/4 pulg.]

#### Motor diésel

**Cumple con Tier 4 Final de EPA Mitsubishi S4L2:** 24,7 HP a 1800 RPM Cuatro cilindros, uso industrial, refrigerado por líquido

*Nota: el motor está garantizado por separado por su fabricante.*

#### Accesorios más utilizados

- Spectrum® 875 (pág. 82)
- Cable adaptador para plena potencia #300 517 (pág. 108)
- Juego de enchufes monofásicos para plena potencia #119 172 (pág. 108)
- Cubierta protectora #195 301 (pág. 108)
- Control remoto inalámbrico de mano/juego de antena inalámbrica #300 430/#300 749 (pág. 113)
- Juego supresor de chispas #195 012

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

Diésel

Número de pieza (#907 477)	Proceso	Modo de salida	Rango de amperaje	Salida nominal a 122°F (50°C)	Potencia de generador monofásico a 122°F (50°C)	Dimensiones	Peso neto
Mitsubishi	Soldadura convencional con electrodos y TIG en CC	Separado (salidas dobles)	5-225 A (cada lado) 5-280 A (un solo lado)	175 A a 27 V, ciclo de trabajo al 100%	Continua: 10 000 vatios	Alt.: 32 pulg. (813 mm) Ancho: 26,25 pulg. (667 mm) Prof.: 56 pulg. (1422 mm)	1064 lb (483 kg)
		En paralelo (combinado)	10-450 A	350 A a 27 V, ciclo de trabajo al 100%			

## Big Blue® 700 Duo Pro

Consulte el catálogo n.º ED/5.6.

Grupo soldadora/generador completo, multiproceso y con capacidad para varios operarios en un solo robusto paquete. Hasta 400 A de salida por operario, con posibilidad de conexión en paralelo con un solo interruptor para suministrar hasta 800 A de potencia.



NO está disponible para la venta en los EE. UU.



Consulte la página 113. Se recomienda el juego de antena inalámbrica (#300 749).

**Dos arcos independientes para trabajos de calidad en tuberías** en un paquete compacto.

La **capacidad multiproceso en CC/CV** ofrece controles independientes para los operarios y el mejor rendimiento con electrodos, con núcleo fundente y con TIG sin interacción.

**Fácil arranque y mejor control del arco** para el mejor rendimiento en su clase.

**Funcionamiento silencioso.** A 74,7 decibeles (99,5 Lwa) con carga completa, es más silencioso que la mayoría de los modelos para un solo operario. Mejora la comunicación y la seguridad en el lugar de trabajo.

Las **conexiones independientes de controles remotos** permiten utilizar dispositivos de control de voltaje/amperaje estándares e inalámbricos para cada operario.

**Compatible con los componentes del sistema Big Blue® 350 PipePro®** (consulte la página 73).

Entre los **componentes estándares** se incluyen: calentador de cárter, calentador del múltiple de admisión, interruptor de salida en paralelo y ralenti automático.

**Mayor eficiencia.** Mayor cantidad de arcos y mejor economía de combustible equivalen a más ganancias para su negocio. Se calcula un ahorro del 34% con la unidad para dos operarios en comparación con las unidades para un solo operario.

### Industrial pesado ● CC CV DC

#### Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) • MIG (GMAW)
- Con núcleo fundente (FCAW) • TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A) (p/carbones de 3/8 pulg. [9,53 mm])

#### Motor diésel

**Modelo Deutz D2011L04i conforme a Tier 4i de EPA:** 48,6 HP a 1800 RPM Cuatro cilindros, uso industrial, refrigerado por aire/aceite

*Nota: el motor está garantizado por separado por su fabricante.*

#### Accesorios más utilizados

- SuitCase® X-TREME™ 8VS/12VS (pág. 42)
- Cable adaptador para plena potencia #300 517 (pág. 108)
- Juego de enchufes para plena potencia (pág. 108) #119 172 monofásico #254 140 trifásico
- Cubierta protectora #194 683 (pág. 108)
- Control remoto inalámbrico de mano/juego de antena inalámbrica #300 430/#300 749 (pág. 113)
- Juego supresor de chispas #195 012

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

Diésel

Número de pieza (#907 461)	Proceso	Modo de salida	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal a 104°F (40°C)	Potencia del generador a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
Deutz	Soldadura convencional con electrodos y TIG/MIG/FCAW en CC	Separado (salidas dobles)	20-400 A 14-40 V	300 A a 28 V, ciclo de trabajo al 100% 400 A a 36 V, ciclo de trabajo al 40%	Monofásica: 4000 vatios, continua <b>Potencia de generador adicional</b> Trifásica: 20 000 vatios, continua o monofásica: 12 000 vatios, continua	Alt.: 43 pulg. (1092 mm) Ancho: 28,5 pulg. (724 mm) Prof.: 65,125 pulg. (1654 mm)	1729 lb (784 kg)
		En paralelo (combinado)	40-800 A 14-40 V	700 A a 24 V, ciclo de trabajo al 60%			



# Impulsados por motor

## Big Blue® serie 800

Consulte el catálogo n.º ED/14.0.

La línea más potente de soldadoras/generadores diésel de la industria. Todos los modelos ofrecen una salida robusta de soldadura y generación de potencia, y son ideales para aplicaciones con dos operarios en lugares de trabajo intensivo o con espacio limitado.



Big Blue 800 Duo Pro

¡NUEVO!

Big Blue 800 Duo Pro SF

Big Blue 800 Duo Air Pak



Consulte la página 113. Se recomienda el juego de antena inalámbrica (#300 749).

El modelo CA NO está disponible para la venta en los EE. UU.

**Soldadura por varios arcos.** Un solo motor confiable: dos arcos independientes de hasta 400 A cada uno. O bien enchufe inversores adicionales para tener una verdadera plataforma de trabajo para varios operarios. Por ejemplo: dos máquinas XMT adicionales equivalen a cuatro operarios, con hasta 200 A cada uno. Los arcos de calidad superior permiten que los operarios trabajen de manera independiente, sin interacción entre arcos. La soldadura de varios operarios nunca fue tan fácil o versátil.

**Compresor industrial a tornillo giratorio Ingersoll Rand sumamente confiable (solo modelo Air Pak).** Vida útil estimada de 30 000 horas. La función de encendido/apagado independiente para aplicaciones que no necesitan aire comprimido permite importantes ahorros de combustible e intervalos de mantenimiento del compresor más largos.

**Compatible con alimentador inteligente (solo modelo SF).** Procesos avanzados de RMD® y MIG pulsado ahora disponibles en una soldadora/generador impulsados por motor. Descubra mayor productividad, calidad y mejor eficiencia en la soldadura de montaje con el nuevo Big Blue 800 Duo Pro SF con alimentador inteligente FieldPro™.



**El electrodo revestido con OCV bajo (VRD)** reduce el voltaje de circuito abierto a 15 voltios cuando la fuente de alimentación para soldadura no está en uso, lo que mejora la seguridad del operario sin afectar los inicios de arco.

**La función Auto Remote Sense™ (ARS)** detecta si hay un control remoto conectado en el conector hembra de 14 patillas y elimina la confusión que puede ocasionar un interruptor remoto o en el panel.

**La pantalla electrónica del motor** muestra en simultáneo el nivel de combustible, las horas de funcionamiento del motor, la temperatura del refrigerante, la presión del aceite, el voltaje de la batería y las RPM del motor. También permite el seguimiento de los intervalos de cambio de aceite y muestra información de diagnóstico del motor para un mantenimiento más sencillo. El modelo Air Pak incorpora pantallas que muestran la presión de aire y las horas de funcionamiento del compresor.

**Mayor eficiencia.** Mayor cantidad de arcos y mejor economía de combustible equivalen a más ganancias para su negocio. Se calcula un ahorro del 34% con la unidad para dos operarios en comparación con las unidades para un solo operario.

El **control del arco infinito** permite modificar las características del arco para aplicaciones específicas de soldadura convencional con electrodos, MIG y con núcleo fundente.

La **protección contra sobrecarga térmica** evita daños a la máquina si se ha excedido el ciclo de trabajo o si el flujo de aire está obstruido.

**Las características estándar** incluyen medidores de soldadura digitales, ralenti automático, calentador de bloque de 120 V, interruptor de desconexión de batería con bloqueo y advertencia, y bloqueo contra vandalismo (protege el panel de control y las tomas de corriente, consulte la fotografía a la derecha).



Industrial pesado ● CC CV DC

### Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) • MIG (GMAW)
- Con núcleo fundente (FCAW)
- TIG en CC (GTAW)
- RMD\* • MIG pulsado (GMAW-P)\*
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A) (p/ carbonos de 1/2 pulg. [12,7 mm])
- Espárrago (1/2 pulg. [12,7 mm])

\*Solo modelo Big Blue 800 Duo Pro SF.

### Motores diésel

**Motores que cumplen con Tier 4 Final de EPA**

#### Deutz TD2.9 L4

65,7 HP a 1800 RPM  
Turbo, cuatro cilindros, uso industrial, refrigerado por líquido

**Modelo CA conforme a Tier 4i de EPA**

#### Deutz TD2011L04i

63,4 HP a 1800 RPM  
Turbo, cuatro cilindros, uso industrial, refrigerado por aire/aceite

*Nota: los motores están garantizados por separado por su fabricante.*

### Accesorios más utilizados

- Alimentador inteligente FieldPro™ (solo modelo Duo Pro SF) #300 935 (pág. 38)
- SuitCase® X-TREME™ 8VS/12VS (pág. 42)
- Cable adaptador para plena potencia #300 517 (pág. 108)
- Juego de enchufes para plena potencia (pág. 108) #119 172 monofásico #254 140 trifásico
- Cubierta protectora #301 113 (pág. 108)
- Control remoto inalámbrico de mano/juego de antena inalámbrica #300 430/#300 749 (pág. 113)



### • Sistema de secado de aire (solo Air Pak)

- #195 117 Montaje lateral
  - #195 117 001 Montaje trasero
- Elimina la humedad en la corriente de aire y evita el congelamiento de la tubería de aire en climas fríos.

- Juego supresor de chispas #195 012

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

\*Big Blue 800 Duo Air Pak tiene modelos específicos disponibles para camiones de soldadura. Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte con su distribuidor.

Modelo/número de pieza*	Modo/proceso de soldadura	Modo de salida	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal con ciclo de trabajo al 100% a 104°F (40°C)	Potencia del generador a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
Tier 4 Final Big Blue 800 Duo Pro (#907 587) Deutz Big Blue 800 Duo Pro SF (#907 587 002) Deutz Big Blue 800 Duo Pro SF (#951 655) Deutz con alimentador inteligente FieldPro y antorcha MIG Big Blue 800 Duo Air Pak (#907 535) Deutz Modelo Big Blue 800 Duo Air Pak CA conforme a Tier 4i (NO disponible para venta en los EE. UU.) (#907 634) Deutz	CC/CC (Soldadura convencional con electrodos y TIG)	Separado (salidas dobles)	20-400 A	400 A a 36 V (cada lado)	Trifásica Pico: 27 000 vatios	Alt.: 46 pulg. (1168 mm) Ancho: 28,5 pulg. (724 mm) Prof.: 69,5 pulg. (1765 mm)	Duo Pro 1869 lb (848 kg) Duo Pro SF 1930 lb (875 kg) Duo Air Pak 2095 lb (968 kg)
		En paralelo (combinado)	40-800 A	700 A a 44 V, 800 A a 38 V	Continúa: 20 000 vatios		
	CV/CC (MIG/FCAW)	Separado (salidas dobles)	14-40 V	400 A a 34 V (cada lado)	400 A a 34 V (cada lado)	Monofásica Pico: 15 000 vatios	
		En paralelo (combinado)	14-40 V	750 A a 40 V, 800 A a 38 V	Continúa: 12 000 vatios		
Compresor de aire Ingersoll Rand CE55 G1 (solo Air Pak)	Características	Suministro de aire limpio	Presión de trabajo constante	Ciclo de trabajo	Capacidad de aceite	Apagado automático del compresor	
	Tornillo giratorio con embrague eléctrico para encendido/apagado, intervalos de cambio de aceite de 500 horas, vida útil estimada de 30 000 horas.	Ralenti: 40 pies³/min (1,13 m³/min) Soldadura: 60 pies³/min (1,70 m³/min)	100 psig (7 bar)	100%	4 cuartos (3,79 L)	Temperatura del aceite	

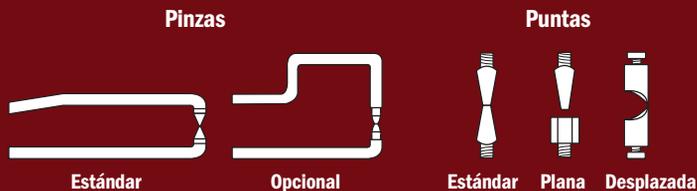


Para obtener información más detallada, visite [MillerWelds.com/spotwelders](http://MillerWelds.com/spotwelders)

# Soldadoras por puntos



**Pinzas y puntas.** Miller ofrece una gran variedad de configuraciones de pinzas y puntas simétricas y asimétricas. Se alcanza la capacidad máxima de las soldadoras por puntos con longitudes mínimas de pinzas. Las puntas están hechas de aleación de cobre clase 2 de larga duración y alta resistencia.



Consulte toda la gama de pinzas y puntas en el catálogo n.º SW/1.0.

## Soldadoras por puntos refrigeradas por aire

Consulte el catálogo n.º SW/1.0.

Las soldadoras de las series MSW y LMSW refrigeradas por aire son livianas, portátiles y fáciles de manejar. Además, ofrecen un medio rápido y eficaz para soldar por puntos acero al carbono, galvanizado o inoxidable.



Los modelos "T" incluyen un panel con un temporizador de 0 a 5 segundos y un interruptor de encendido/apagado. El panel de temporizador puede montarse en el pedestal SWP-2 opcional o en cualquier otra ubicación conveniente. Incluye cables de interconexión y de alimentación de 10 pies (3 m).

La palanca manual ajusta firmemente las pinzas en el material, lo que garantiza un montaje seguro y preciso.

Admite una gran variedad de pinzas y puntas (se piden por separado).

Se ajusta fácil y rápidamente al espesor del material.

Puede manipularse con la mano izquierda o la derecha.

\*Las pinzas y las puntas deben pedirse por separado. Consulte toda la gama de pinzas y puntas en el catálogo n.º SW/1.0.

**1**  
Phase

### Proceso

- Soldadura por puntos

*Nota: no se recomienda para soldar aluminio, cobre o aleaciones de cobre.*

### Accesorios más utilizados

- Gancho Gyro #041 979  
Soporta el peso de la soldadora. Funciona con brazo y contrapeso o desde un cable accionado por resorte (se vende por separado). Suelda por puntos en cualquier posición.
- Pedestal para soldadora por puntos #040 872



*Nota: las pinzas y las puntas deben pedirse por separado. Se suministra un juego estándar de puntas con cada juego de pinzas. Consulte el diagrama anterior.*

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

Modelo/número de pieza*	Alimentación	Capacidad (espesor combinado de acero al carbono sin recubrir con pinzas de 6 pulg. (152 mm))	Salida nominal	Salida nominal calibrada con pinzas estándar de			Voltaje máximo de circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
				6 pulg. (152 mm)	12 pulg. (305 mm)	18 pulg. (457 mm)			
MSW-41 (#900 371) MSW-41T (#901 345) con temporizador	110 V, 30 A, 50/60 Hz	1/8 pulg. (3,2 mm) o dos piezas de acero galvanizado calibre 20 (1,8 mm)	1,5 kVA, ciclo de trabajo al 50%	5550 A	4500 A	3600 A	1,6 VCA	Alt.: 6 pulg. (152 mm) Ancho: 3,75 pulg. (95 mm) Prof.: 13 pulg. (330 mm)	22 lb (10 kg) 34 lb (15 kg) con temporizador
LMSW-52 (#900 377) LMSW-52T (#901 357) con temporizador	220 V, 30 A, 50/60 Hz	3/16 pulg. (4,7 mm) o dos piezas de acero galvanizado calibre 16 (3,0 mm)	2,5 kVA, ciclo de trabajo al 50%	6750 A	5800 A	4850 A	2,5 VCA	Alt.: 6 pulg. (152 mm) Ancho: 3,75 pulg. (95 mm) Prof.: 16 pulg. (406 mm)	30 lb (14 kg) 42 lb (19 kg) con temporizador

## MillerWeldsStore.com



Compre indumentaria y artículos Miller® en línea. Camisas, gorras, tazas, banners ¡y mucho más!



# Arco sumergido

Si desea información más detallada, visite

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



Miller ofrece una gran variedad de componentes versátiles para arco sumergido que incluyen soldadora, controles, impulsores de alambre, antorchas, tractores y otros accesorios.

## SubArc serie digital

Consulte el catálogo n.º AD/7.3.

La nueva serie SubArc digital de soldadoras, controles de interfaz y accesorios incluye electrónica de control y comunicación digitales diseñadas para mejorar el rendimiento de la soldadura y simplificar la integración de los equipos en aplicaciones más avanzadas.



**Operación con accesorios de bajo voltaje y mejor protección ambiental.** Los accesorios de la serie digital se alimentan con un voltaje controlado de 24 VCA de la fuente de alimentación. Todas las fuentes de alimentación, controles de interfaz e impulsores de alambre tienen clasificación IP-23, lo que proporciona un alto nivel de protección en entornos rigurosos.

**Fácil integración.** Nuestras soldadoras SubArc son fáciles de integrar mediante una conexión Modbus® estándar.

**Todas las soldadoras están equipadas con protección térmica contra sobrecarga, compensación del voltaje de línea y la tecnología Fan-On-Demand™.**

**Dos modelos de soldadoras de CC y uno de CA/CC.** Las soldadoras tienen suficiente capacidad para abarcar aplicaciones desde soldadura tradicional de arco único de CC hasta soldadura en tándem de varios alambres. En el caso de la soldadura de electroescoria u otra demanda de corriente elevada, es posible conectar dos o más soldadoras en paralelo (tanto máquinas de CC como CA/CC).

\*Mientras se encuentra inactiva.

### Industrial pesado



La serie SubArc DC es solo para CC.

#### Procesos

- Arco sumergido (SAW)
- Electroescoria (ESW)
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A)

#### Accesorios más utilizados

- Cable paralelo SubArc de 15 pies (4,6 m) #260 775 015 (pág. 111)
- Cable SubArc en tándem de 15 pies (4,6 m) #260 878 015 (pág. 111)
- Módulo Insight Core de 14 patillas #301 072 (requiere Insight Core para juego de adaptadores p/ SubArc serie digital #301 295)

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

Modelo/número de pieza	Rango de amperaje (modo CC)	Rango de voltaje (modo SubArc)	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz	Voltaje máximo de circuito abierto	Dimensiones (incluye ojal de izado, pero no prensaestopas)	Peso neto
SubArc DC 650 Digital (#907 622) 230/460/575 V	50-815 A	20-44 V	650 A a 44 V, ciclo de trabajo al 100%	126 63 50,4 50 34,8 3,8* 1,9* 1,4* 1,52* 0,76*	75 Vpk	Alt.: 30 pulg. (762 mm) Ancho: 23 pulg. (584 mm) Prof.: 38 pulg. (965 mm)	593 lb (269 kg)
SubArc DC 1000 Digital (#907 624) 230/460/575 V	100-1250 A	20-44 V	1000 A a 44 V, ciclo de trabajo al 100%	180 90 72 73 53 5,8* 2,9* 2,4* 3,2* 0,5*	68 Vpk	Alt.: 43 pulg. (1092 mm) Ancho: 28 pulg. (711 mm) Prof.: 48 pulg. (1219 mm)	682 lb (309 kg)
SubArc AC/DC 1000 Digital (#907 620) 460 V	300-1250 A	20-44 V	1000 A a 44 V, ciclo de trabajo al 100%	- 122 - 98 53 - 3,0* - 2,37* 0,95*	93 Vpk		1187 lb (538 kg)

## Controles de la interfaz SubArc

Consulte el catálogo n.º AD/7.3.



Interfaz digital SubArc



Interfaz analógica SubArc

**Mayor facilidad de instalación y operación.** Los controles de la interfaz de SubArc serie digital reconocen la soldadora y el impulsor de alambre conectados, y configuran automáticamente el sistema para su correcto funcionamiento.

**La regleta de bornes interna** puede integrarse con posicionadores, sistemas de avance de viga lateral, rodillos giratorios y otros equipos periféricos.

#### Accesorios más utilizados

- Cables de control SubArc (pág. 111) #260 622 030 30 pies (9 m)
- #260 622 050 50 pies (15 m)
- #260 622 080 80 pies (24,4 m)
- #260 622 100 100 pies (30,5 m)
- #260 622 120 120 pies (36,6 m)
- #260 622 200 200 pies (61,0 m)

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

Modelo/número de pieza	Potencia de fuente de alimentación para soldadura	Tipo de fuente de alimentación para soldadura	Dimensiones	Peso neto
Interfaz digital SubArc (#300 936)	24 VCA, monofásica, 25 A, 50/60 Hz	Voltaje constante (CV), CA o CC, con capacidad de control remoto del contactor y de la salida	Alt.: 7 pulg. (178 mm) Ancho: 11,25 pulg. (286 mm) Prof.: 11,5 pulg. (292 mm)	18 lb (8,2 kg)
Interfaz analógica SubArc (#300 937)	24 VCA, monofásica, 25 A, 50/60 Hz	Corriente constante (CC), voltaje constante (CV), corriente continua (CC) con capacidad de control remoto del contactor y de la salida		



## Conjuntos impulsores de alambre SubArc

Consulte el catálogo n.º AD/7.3.



Alimentador de fleje SubArc 100 digital, bajo voltaje



Impulsor de alambre SubArc 400 digital, bajo voltaje

**Alimentador de fleje SubArc 100 digital, bajo voltaje.** Conjunto impulsor en ángulo recto para trabajo pesado, diseñado para aplicaciones automatizadas de flejes de recubrimiento.

**Impulsores de alambre SubArc 400 digital y 780 digital, bajo voltaje.** Conjuntos impulsores de alambre en ángulo recto. El modelo 400 es de velocidad estándar, mientras que el modelo 780 es de alta velocidad.

\*Incluye placa adaptadora que permite montar sobre patrones de agujeros de 2,5 pulg.; 4,25 pulg. y 4,625 pulg. (6,35 cm; 10,7 cm y 11,7 cm).

Modelo	Número de pieza	Potencia	Cable de alimentación	Potencia y velocidad del motor	Velocidad de alimentación de alambre	Diámetro de alambre admitido	Peso neto
Alimentador de fleje SubArc 100 digital, bajo voltaje	(#300 939) Solo alimentador (#300 940)* Con ménsula de montaje	38 VCC	4 pies (1,2 m)	1/5 HP, 21 RPM	10-69 pulg./min (0,3-1,6 m/min)	N/C (aplicaciones para recubrimiento con fleje)	20 lb (9,1 kg)
Impulsor de alambre SubArc 400 digital, bajo voltaje	(#300 938)* Velocidad estándar (#300 938 001) Velocidad estándar, para usar con tractor	38 VCC	4 pies (1,2 m)	1/5 HP, 85 RPM	30-400 pulg./min (0,8-10,2 m/min)	3/32-3/16 pulg. (2,4-4,8 mm)	33 lb (15 kg)
Impulsor de alambre SubArc 780 digital, bajo voltaje	(#300 941)* Alta velocidad	38 VCC	4 pies (1,2 m)	1/4 HP, 143 RPM	50-780 pulg./min (1,3-19,8 m/min)	1/16-1/8 pulg. (1,6-3,2 mm)	33 lb (15 kg)

### Accesorios más utilizados

- Cables de extensión del motor (pág. 111)  
#254 232 005 5 pies (1,5 m)  
#254 232 010 10 pies (3 m)  
#254 232 025 25 pies (7,6 m)  
#254 232 065 65 pies (19,8 m)
- Enderezador de alambre simple #199 733 (pág. 111)
- Enderezadores de alambre doble (solo antorchas de alambre doble) (pág. 111)  
#301 160 Ajuste simple  
#301 162 Ajuste doble/separado
- Rodillos de accionamiento (pág. 111)
- Correderas manuales (pág. 111)  
#301 137 Corredera simple  
#301 138 Corredera cruzada

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

## Antorchas SubArc

Consulte el catálogo n.º AD/7.3.



OBT 600

OBT 1200

1200 A, p/  
alambre doble

**OBT 600 (#043 923)** es una antorcha de 600 A para ciclos de trabajo al 100% con boquilla concéntrica para flujo de fundente. Puede usarse con un alambre de 1/16-3/16 pulg. (1,6-4,8 mm).

**OBT 1200 (#043 900)** es una antorcha de 1200 A para ciclos de trabajo al 100% con boquilla concéntrica para flujo de fundente. Puede usarse con un alambre de 1/16-3/16 pulg. (1,6-4,8 mm). La antorcha OBT 1200 se caracteriza por tener un adaptador de extremo reemplazable para evitar daños costosos en caso de que la antorcha choque con una obstrucción.

**Antorcha de 1200 A para alambre simple (#301 141 corta)**  
**Antorcha de 1200 A para alambre doble (#301 143 corta, #301 144 larga)**

Ambas antorchas cortas miden 11,3 pulg. (288 mm) de longitud. La antorcha larga mide 16,8 pulg. (427 mm). La antorcha para alambre simple emplea consumibles de 1/16-5/32 pulg. (1,6-4,0 mm) y las antorchas para alambre doble emplean consumibles de 3/64-3/32 pulg. (1,2-2,4 mm).

### Accesorios más utilizados

- Extensiones p/ cuerpo de antorcha OBT 600 (pág. 111)  
#043 967 1 pulg. (25,4 mm)  
#043 969 2 pulg. (50,8 mm)  
#043 973 4 pulg. (101,6 mm)  
#043 975 6 pulg. (152,4 mm)
- Extensión p/ cuerpo de antorcha OBT 1200 #043 981 (pág. 111)
- Puntas de contacto (pág. 111)

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

## Tolva para fundente SubArc

Consulte el catálogo n.º AD/7.3.



**Sistema mejorado de suministro de fundente.** Nuestra tolva para fundente SubArc digital de bajo voltaje utiliza un mecanismo de válvula de fundente que garantiza el suministro continuo de fundente al arco.

**Visor de vidrio** para que el operario controle visualmente el fundente restante en la tolva.

**Abertura versátil** cuyo tamaño permite acoplar cualquier sistema de recuperación montado en la tolva para fundente.

**Incluye filtro de escoria** para capturar partículas de escoria fundida y evitar que ingresen a la tolva para fundente.

### Accesorios más utilizados

- Cables de extensión de tolva para fundente (pág. 111)  
#260 623 010 10 pies (3 m)  
#260 623 025 25 pies (7,6 m)  
#260 623 065 65 pies (19,8 m)

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

Modelo/número de pieza	Potencia	Cable de alimentación	Capacidad de fundente	Peso neto
Tolva para fundente SubArc digital, bajo voltaje (#300 942)	12 VCC (señal de PWM de la interfaz SubArc)	11 pies (3,3 m)	25 lb (11 kg)	23 lb (10,4 kg)



# Arco sumergido

## Tractor SubArc

Consulte el catálogo n.º AD/7.5.



Se muestra el paquete de controlador de soldadura digital.

**Diseñado y construido para brindar máxima confiabilidad** en las condiciones más rigurosas. Este tractor para soldadura por arco sumergido, autopropulsado y sencillo de usar puede conectarse fácilmente a fuentes de alimentación SubArc de CC o CA/CC digitales.

**El ajuste de antorcha vertical, horizontal y giratorio** permite acceder más fácilmente a puntos difíciles de alcanzar.

**Operación sin dejar rastro, accionada por cadena, sin carriles y con cuatro ruedas de goma** para una movilidad superior y confiable.

**El embrague manual** permite el movimiento libre de las ruedas del tractor.

**La velocidad de desplazamiento está controlada con precisión** por un control de microprocesador en bucle cerrado con tacómetro.

### Los paquetes incluyen:

- Tractor SubArc con control remoto de encendido/apagado y rodillos guía
- Controlador de soldadura de interfaces SubArc (analógico o digital)
- Impulsor de alambre SubArc 400 para tractor
- Tolva para fundente con capacidad de 25 lb (11,3 kg) y válvula
- Carrete de 60 lb (27 kg)
- Antorcha OBT 600
- Enderezador de alambre

### Accesorios más utilizados

- Cables de control SubArc (pág. 111)
- Puntas de contacto (pág. 111)
- Rodillos de accionamiento (pág. 111)

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

Número de pieza (#951 614) con interfaz digital SubArc (#951 615) con interfaz analógica SubArc	Potencia de fuente de alimentación para soldadura	Velocidad de alimentación de alambre	Diámetro de alambre admitido	Correderas para posicionar la antorcha	Motor de accionamiento	Velocidad de desplazamiento	Dimensiones	Peso neto
	24 VCA, monofásico, 50/60 Hz, 200 vatios	30-400 pulg./min (0,8-10,2 m/min)	1/16-3/16 pulg. (1,6-4,8 mm)	4 pulg. (101,6 mm) vertical y horizontal	Motor de engranajes con imán permanente de 24 VCC	4-66 pulg./min (10-168 cm/min)	Alt.: 43,375 pulg. (1102 mm) Ancho: varía según la configuración del sistema Prof.: 35,5 pulg. (903 mm)	162 lb (73 kg) sin fundente ni alambre

## Sistema de soldadura portátil SubArc

Consulte el catálogo n.º AD/7.6.

**¡NUEVO!**

**¡Disponible el primer trimestre!**



Se muestra el sistema portátil SubArc DC 650 digital.

**Sistema autónomo** para aplicaciones de soldadura general, tuberías y recipientes a presión. Aloja una fuente de alimentación, un mástil y un brazo sobre una plataforma móvil.

**Los huecos para horquillas integrados y las ruedas de pivote** permiten acercar el sistema de soldadura a la unión.

**Facilidad para posicionar el cabezal de soldadura** mediante el uso del mástil motorizado integrado, el brazo telescópico manual, las guías de deslizamiento cruzadas y la rotación del mástil de 360 grados.

**El mástil motorizado con control colgante y el brazo telescópico manual** proporcionan 44 pulg. (1117 mm) de desplazamiento vertical y 31 pulg. (787 mm) de desplazamiento horizontal, respectivamente.

**Las guías de deslizamiento cruzadas manuales** proporcionan 7,87 pulg. (200 mm) de ajuste fino de antorcha tanto vertical como horizontal.

### Los sistemas incluyen:

- Brazo y mástil portátiles
- Soldadora SubArc
- Interfaz digital SubArc y cable de control
- Impulsor de alambre SubArc 400 digital, bajo voltaje
- Tolva para fundente con capacidad de 25 lb (11,3 kg) y válvula
- Carrete de 60 lb (27 kg) y conjunto de soporte
- Antorcha OBT 600 (sistema 650) o antorcha OBT 1200 (ambos sistemas 1000)
- Enderezador de alambre
- Correderas cruzadas manuales

### Accesorios más utilizados

- Puntas de contacto (pág. 111)
- Rodillos de accionamiento (pág. 111)

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

Número de pieza (#951 675) c/SubArc DC 650 digital (#951 676) c/SubArc DC 1000 digital (#951 677) c/SubArc CA/CC 1000 digital (Consulte la pág. 78 para conocer las especificaciones de fuentes de alimentación)	Voltaje de alimentación	Recorrido del mástil	Desplazamiento del mástil	Recorrido del brazo	Desplazamiento del brazo	Rotación de la base	Altura mínima de trabajo	Altura máxima de trabajo	Altura total
	120 V, monofásico, 60 Hz (consulte la pág. 78 para conocer los requisitos de fuentes 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) CA/CC 1000: 26,25 pulg. (667 mm)	CC 650: 77,5 pulg. (1969 mm) CC 1000: 70,25 pulg. (1784 mm) CA/CC 1000: 70,25 pulg. (1784 mm)	102 pulg. (2590 mm)



**Miller recomienda**



Los clientes cuentan con Hobart® y su excepcional nivel de experiencia y compromiso en el desarrollo de soluciones exclusivas de metales de relleno y fundentes para enfrentar los desafíos de soldadura actuales y futuros.

Confíe en Hobart para aplicaciones de arco sumergido y todas sus necesidades de soldadura.

Visite [HobartBrothers.com](http://HobartBrothers.com) o consulte con el distribuidor de su localidad para conocer más sobre estos productos.

**¿Preguntas? Hobart está aquí para ayudar.**



## Guía de productos de plasma

Producto	Página	Clase	Ranurado	Perforado	Salida nominal/ciclo de trabajo	Espesor nominal de corte*				Características especiales	Aplicaciones habituales
						Acero al carbono	Acero inoxidable	Aluminio	Acero al carbono		
Spectrum® 375 X-TREME™	82	●	●	●	30 A al 35%	3/8 pulg. (9,5 mm)	3/8 pulg. (9,5 mm)	1/4 pulg. (6,35 mm)	5/8 pulg. (15,9 mm)	Auto-Line™: 120-240 V, enchufes MVP™, reg. de aire aut. Auto-Refire™, solo 19 lb (8,6 kg), antorcha XT30	HVAC, mantenimiento, construcción liviana, aficionados, restauración de vehículos, fabricación
Spectrum® 625 X-TREME™	82	●	●	●	40 A al 50%	5/8 pulg. (15,9 mm)	1/2 pulg. (12,7 mm)	3/8 pulg. (9,5 mm)	7/8 pulg. (22,2 mm)	Auto-Line™: 120-240 V, adaptadores MVP™, reg. de aire aut. Auto-Refire™, solo 21 lb (9,5 kg), antorcha XT40 o XT40M	Mantenimiento, construcción liviana, talleres de carrocerías, prototipos
Spectrum® 875	82	●	●	●	60 A al 50%	7/8 pulg. (22,2 mm)	7/8 pulg. (22,2 mm)	5/8 pulg. (15,9 mm)	1-1/4 pulg. (31,8 mm)	Reg. de aire aut. Auto-Refire™, solo 49 lb (22,2 kg), antorcha XT60 o XT60M	Construcción, mantenimiento/reparación, fabricación
Spectrum® 875 Auto-Line™	82	●	●	●	208: 60 A al 40% 230-380 V: 60 A al 50% 380-575 V: 60 A al 60%	7/8 pulg. (22,2 mm)	7/8 pulg. (22,2 mm)	5/8 pulg. (15,9 mm)	1-1/4 pulg. (31,8 mm)	Auto-Line™: 208-575 V, reg. de aire aut. Auto-Refire™, solo 54 lb (24,5 kg), antorcha XT60 o XT60M	Construcción, mantenimiento/reparación, fabricación

Monofásicas

Mon. y trif.

Grupo de soldadora/generador impulsado por motor	Potencia del generador (continua)	Spectrum 375 X-TREME Corte de acero/ajuste de salida de A**	Spectrum 625 X-TREME Corte de acero/ajuste de salida de A**	Spectrum 875/875 Auto-Line Corte de acero/ajuste de salida de A**
Blue Star® 185	6,2 kW	3/8 pulg. (9,5 mm)/30 A	No se recomienda	No se recomienda
Bobcat™ y Trailblazer®	9,5/10,5 kW	3/8 pulg. (9,5 mm)/30 A	5/8 pulg. (15,9 mm)/40 A	1/2 pulg. (12,7 mm)/45 A
Big Blue® 350 PipePro® 400 Pro y 450 Duo CST™	10 kW	3/8 pulg. (9,5 mm)/30 A	5/8 pulg. (15,9 mm)/40 A	1/2 pulg. (12,7 mm)/45 A
Big Blue® 500 Pro	1-ph: 12 kW, 3-ph: 15 kW	3/8 pulg. (9,5 mm)/30 A	5/8 pulg. (15,9 mm)/40 A	5/8 pulg. (15,9 mm)/50 A
Big Blue® 600 Pro, 800 Duo Pro y 800 Duo Air Pak™	1-ph: 12 kW, 3-ph: 20 kW	3/8 pulg. (9,5 mm)/30 A	5/8 pulg. (15,9 mm)/40 A	7/8 pulg. (22,2 mm)/50 A

Corte c/equipos impulsados por motor

**\*Nota sobre la capacidad de corte nominal:** el sistema de clasificación de la serie Spectrum está diseñado para ofrecer una guía que les permita a los clientes elegir la máquina adecuada para su aplicación. La capacidad de corte nominal se basa en un desplazamiento de aproximadamente 15 pulg. (381 mm) por minuto para lograr un corte uniforme y preciso. Esta es la clasificación clave que deben cumplir o superar sus requisitos de espesor de corte habituales. El corte de separación es el corte máximo que se logra en condiciones ideales. Algunos factores que inciden en la velocidad real de corte, la capacidad de espesor y los ciclos de trabajo son: tipos de material con conductividad térmica que se cortan, alimentación disponible, ajuste de potencia de salida y técnica del operario. Para aluminio y otros metales con conductividad térmica alta, la capacidad de corte puede reducirse hasta un 30%.

### Claves de los productos

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

\*Consulte la nota anterior sobre capacidad de corte nominal. \*\*Enchufe de 240 V para plena potencia. Reducir la capacidad de corte con menos potencia de generador.

Para obtener información más detallada, consulte las hojas de especificaciones de cada producto.



# Cortadoras de plasma

## Serie Spectrum®

### Cortadoras de plasma

Nuestra línea de cortadoras de plasma Spectrum proporciona gran potencia de corte en paquetes portátiles y características como cables flexibles o tecnología Auto-Refire que las convierten en las mejores de la industria. Redoble la apuesta y elija los modelos Spectrum 625 X-TREME™ o 875/875 Auto-Line™ para agregar antorchas de mano Ultra-Quick Connect y capacidad para antorchas mecanizadas.

#### Características de Spectrum

Característica	375 X-TREME	625 X-TREME	875	875 Auto-Line
Auto-Line (120-240 V)	●	●		
Auto-Line (208-575 V)				●
Enchufes/adaptadores MVP™	●	●		
Antorcha Ultra-Quick Connect con cable flexible	●	●	●	●
Cable de masa flexible de conexión rápida con pinza	●	●	●	●
Regulador y filtro de gas/aire incorporados	●	●	●	●
Auto-Refire	●	●	●	●
Postflujos automático	●	●	●	●
Regulación de aire automática	●	●	●	●
X-CASE™	●	●		
Capacidad para antorcha mecanizada		●	●	●

#### Capacidad nominal de corte para acero/inoxidable/aluminio

Acero/ Inoxidable	7/8 pulg. (22,2 mm)		
	3/8 pulg. (9,5 mm)	5/8 pulg. (15,9 mm)*	5/8 pulg. (15,9 mm)
Aluminio	1/4 pulg. (6,4 mm)	3/8 pulg. (9,5 mm)	5/8 pulg. (15,9 mm)
Spectrum	375 X-TREME	625 X-TREME	875/875 Auto-Line

\*Acero inoxidable: 1/2 pulg. (12,7 mm) para Spectrum 625 X-TREME.

La capacidad de corte nominal se basa en un desplazamiento de aproximadamente 15 pulg. (381 mm) por minuto para lograr un corte preciso. Esta es la clasificación clave que deben cumplir o superar sus requisitos de espesor de corte habituales. Algunos factores que pueden afectar la velocidad real de corte, la capacidad de espesor y los ciclos de trabajo son: tipos de material con conductividad térmica que se cortan, alimentación disponible, ajuste de potencia de salida y técnica del operario. Para metales con conductividad térmica alta, como el aluminio, la capacidad de corte puede reducirse hasta un 30% en comparación con el acero al carbono.



Spectrum 375 X-TREME

Spectrum 625 X-TREME

Spectrum 875

Spectrum 875 Auto-Line

#### Corrección de factor de potencia (PFC).

Consumen menos energía mediante un uso más eficiente de la alimentación y aumenta la productividad mediante la reducción de falsos disparos del interruptor automático.

#### Indicadores LED para resolver problemas fácilmente.

Sin arranques de arco con alta frecuencia que pueden interferir o dañar controles o computadoras.

Circuito de refrigeración de postflujos que aumenta la duración de los consumibles y la antorcha enfriándolos con aire de postflujos tras soltar el gatillo.

La tecnología Auto-Refire™ ofrece comodidad de primer nivel al controlar automáticamente el arco piloto cuando se cortan metal expandido o varias piezas de metal.

#### Regulador y filtro de gas/aire incorporados.

Filtra el aire para eliminar partículas de cinco micrones y más grandes. Se recomienda realizar filtrado adicional y separación de agua.

La compensación del voltaje de línea LVC™ proporciona máximo rendimiento de potencia en condiciones variables de voltaje de entrada a fin de lograr cortes uniformes y limpios.

El sistema Wind Tunnel Technology™ evita que el polvo y las partículas abrasivas dañen los componentes internos.

El sistema de refrigeración Fan-On-Demand™ funciona solo cuando es necesario, lo que reduce el polvo y la suciedad absorbidos por la unidad.

Cable de masa flexible de conexión rápida con pinza para servicio pesado.

#### Antorchas de mano y mecanizadas Spectrum 625 X-TREME y 875/875 Auto-Line



#### Antorchas de mano Ultra-Quick Connect™ con cables flexibles.

Las antorchas de mano XT40 (625 X-TREME) y XT60 (modelos 875) poseen una conexión rápida, mangos ergonómicos para reducir la fatiga del operario y cables flexibles que facilitan los movimientos.



#### Capacidad para antorcha mecanizada.

La máquina 625 X-TREME y ambos modelos 875 se pueden pedir con una antorcha mecanizada o se pueden convertir para usar una antorcha mecanizada con los juegos de automatización opcionales (página 110).

#### Antorchas mecanizadas de cuerpo largo y corto.

Las antorchas mecanizadas XT40M (625 X-TREME) y XT60M (modelos 875) están disponibles en configuraciones de cuerpo

largo o corto. El modelo XT60M también se encuentra disponible con cables de 25 o 50 pies (7,6 m o 15,2 m).

#### Modelos/Paquetes



La imagen muestra un paquete Spectrum 375 X-TREME con antorcha de mano (#907 529).



La imagen muestra un paquete Spectrum 875 Auto-Line con antorcha mecanizada (#907 584 002).

Modelo	Paquetes con antorcha de mano			Paquetes con antorcha mecanizada			
	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)	
				Cuerpo largo	Cuerpo corto	Cuerpo largo	Cuerpo corto
Spectrum 375 X-TREME	(#907 529)	—	—	—	—	—	—
Spectrum 625 X-TREME	(#907 579)	(#907 579 001)	—	(#907 579 002)	(#907 579 003)	—	—
Spectrum 875	—	(#907 583)	(#907 583 001)	(#907 583 002)	(#907 583 003)	—	—
Spectrum 875 Auto-Line	—	(#907 584)	(#907 584 001)	(#907 584 002)	(#907 584 003)	(#907 584 004)	(#907 584 005)



## Spectrum® 375 X-TREME™/625 X-TREME™

Consulte los catálogos n.º PC/9.2 (375 X-TREME) y PC/9.6 (625 X-TREME).



Admite cualquier voltaje de entrada (120-240 V, monofásico, 50/60 Hz para 375 X-TREME y 60 Hz para 625 X-TREME) sin puentes manuales, lo que ofrece comodidad en cualquier entorno laboral.

**X-CASE™** proporciona máxima protección durante el transporte y el almacenamiento. El espacio adicional es ideal para los enchufes MVP, la caja de consumibles, los guantes, etc.

El enchufe multivoltaje (MVP™) de 375 X-TREME o el adaptador MVP™ de 625 X-TREME permiten la conexión con tomas de corriente de 120 V o 240 V sin emplear herramientas.

La regulación automática de aire compensa la variación de la presión de entrada y mantiene constante la presión recomendada de la antorcha para lograr un rendimiento de corte óptimo.

Detección automática de consumibles para ranurado (solo 625 X-TREME). Detecta el consumible 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.

**375 X-TREME:** este modelo incluye la antorcha de mano XT30 con diseño ergonómico y cable flexible.

El modelo 625 X-TREME incluye la antorcha de mano Ultra-Quick Connect™ XT40 con diseño ergonómico y cable flexible o la antorcha mecanizada XT40M de cuerpo largo o corto.

## Spectrum® 875/875 Auto-Line™

Vea el catálogo n.º PC/9.8.



El modelo Spectrum 875 Auto-Line admite cualquier voltaje de entrada (208-575 V, monofásico o trifásico) sin puentes manuales, lo que ofrece comodidad en cualquier entorno laboral. El modelo Spectrum 875 estándar funciona solo con voltaje de entrada de 208/230 V, monofásico.

El compartimento para almacenamiento ofrece comodidad para guardar consumibles y piezas.

La regulación automática de aire compensa la variación de la presión de entrada y mantiene constante la presión recomendada de la antorcha para lograr un rendimiento de corte óptimo.

Se muestra el modelo Spectrum 875.



Incluye la antorcha de mano Ultra-Quick Connect™ XT60 con diseño ergonómico y cable flexible o la antorcha mecanizada XT60M de cuerpo largo o corto.

Industrial liviano ● Modelos 375/625

Industrial ● Modelos 875

DC 3 1 Phase Phase Solo 875 Auto-Line se puede conectar a un suministro trifásico.

### Procesos

- Corte por plasma de aire
- Ranurado por plasma de aire (modelos 625/875)

### El modelo 375 X-TREME incluye

- Antorcha de mano XT30 con cable de 12 pies (3,7 m)
- Pinza de masa para servicio pesado con cable flexible de 12 pies (3,7 m)
- Cable de alimentación de 10 pies (3 m) con enchufes MVP 5-15P (120 V, 15 A) y 6-50P (240 V, 50 A)
- Maleta X-CASE para protección y almacenamiento
- Correa para hombro
- Caja de consumibles con dos electrodos, dos puntas, deflector y conexión para aire

### El modelo 625 X-TREME incluye

- Antorcha de mano XT40 con cable de 12 pies (3,7 m) o 20 pies (6,1 m)
- Antorcha mecanizada XT40M de cuerpo largo o corto con cable de 25 pies (7,6 m)
- Pinza de masa para servicio pesado y cable flexible con conexión rápida
- Cable de alimentación de 12 pies (3,7 m) con enchufe de 240 V, con bloqueo por giro L6-30P
- Adaptadores MVP con enchufes 5-15P (120 V, 15 A) y 6-50P (240 V, 50 A)
- Maleta X-CASE para protección y almacenamiento
- Correa para hombro
- Caja de consumibles con dos electrodos, dos puntas de 40 A y una de 30 A, protector de arrastre de 30 A, deflector y conexión para aire
- Los paquetes de antorcha mecanizada incluyen el juego de automatización correspondiente

### Los modelos 875 y 875 Auto-Line incluyen

- Antorcha de mano XT60 con cable de 20 pies (6 m) o 50 pies (15,2 m)
- Antorcha mecanizada XT60M de cuerpo largo o corto 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
- Cable de alimentación de 10 pies (3 m)
- Consumibles extras
- Los paquetes de antorcha mecanizada incluyen el juego de automatización correspondiente

### Accesorios más utilizados

- Juegos de automatización (pág. 110)
- Cables y cubiertas para cables (pág. 110)
- Guías para corte (pág. 110)
- Filtros (pág. 110)
- Enchufes y cables (pág. 110)
- Maletas/cubiertas protectoras (pág. 110)
- Antorchas (pág. 110)
- Consumibles para antorchas (pág. 110)

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

Modelo	Potencia	Salida nominal a 104°F (40°C)	Entrada en A con 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 al 35%	18,1	2,2	2,1	5,0 pie <sup>3</sup> /min (142 L/min.) a 90 psi (621 kPa)	Alt.: 9 pulg. (229 mm) Ancho: 5,5 pulg. (140 mm) Prof.: 13,25 pulg. (337 mm)	19 libras (8,6 kg)
		120 V (20 A): 27 A a 91 VCC, ciclo de trabajo al 20%	25,6	3,1	3,0			
		240 V: 30 A a 92 VCC, ciclo de trabajo al 35%	13,6	3,3	3,1			
Spectrum 625 X-TREME 120-240 V, 60 Hz	Monofásica	120 V (15 A): 20 A a 88 VCC, ciclo de trabajo al 35%	18,1	2,2	2,1	6,0 pie <sup>3</sup> /min (170 L/min.) a 90 psi (621 kPa)	Alt.: 9 pulg. (229 mm) Ancho: 5,5 pulg. (140 mm) Prof.: 13,25 pulg. (337 mm)	12 pies (3,7 m) 21 libras (9,5 kg)
		120 V (20 A): 27 A a 91 VCC, ciclo de trabajo al 20%	25,6	3,0	2,9			20 pies (6,1 m) 23 libras (10,5 kg)
		240 V: 40 A a 140 VCC, ciclo de trabajo al 50%	13,6	6,4	6,3			25 pies (7,6 m) 24 libras (10,7 kg)
Spectrum 875 208/230 V, 50/60 Hz	Monofásica	208 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo al 40%	208 V: 47	9,9	9,8	6,75 pie <sup>3</sup> /min (191 L/min.) a 90 psi (621 kPa)	Alt.: 13,5 pulg. (343 mm) Ancho: 8,75 pulg. (222 mm) Prof.: 18,5 pulg. (470 mm)	20 pies (6,1 m) 49 libras (22,2 kg)
		230 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo al 50%	230 V: 42					50 pies (15,2 m) 58 libras (26,3 kg)
Spectrum 875 Auto-Line 208-575 V, 50/60 Hz	Trifásica	208 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo al 40%	208 V: 27,5	9,9	9,4			20 pies (6,1 m) 54 libras (24,5 kg)
		230-380 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo al 50%	230 V: 25					25 pies (7,6 m) 56 libras (25,4 kg)
		380-575 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo al 60%	380 V: 15					50 pies (15,2 m) 63 libras (28,6 kg)
		380-575 V: 50 A a 140 VCC, ciclo de trabajo al 100%	460 V: 12,4 575 V: 9,8					
Spectrum 875 Auto-Line 208-575 V, 50/60 Hz	Monofásica	208 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo al 40%	208 V: 47,4	9,9	9,7			
		230 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo al 40%	230 V: 42,2					
		230 V: 50 A a 140 VCC, ciclo de trabajo al 100%						



# Cortadoras de plasma

## Máquinas para automatización Spectrum

Vea el catálogo n.º PC/9.6 (625 X-TREME) o PC/9.8 (modelos 875).



Se muestra el paquete Spectrum 625 X-TREME™ con antorcha mecanizada (#907 579 002).

Se muestra el paquete Spectrum 875 Auto-Line™ con antorcha mecanizada (#907 584 002). También está disponible el paquete Spectrum 875 con antorcha mecanizada (sin control remoto colgante).



**Capacidad para antorcha mecanizada.** La unidad 625 X-TREME y ambos modelos 875 se pueden pedir con una antorcha mecanizada (consulte la pág. 82) o se pueden convertir para usar una antorcha mecanizada con los juegos de automatización opcionales (a la derecha).

**Antorchas mecanizadas de cuerpo largo y corto.** Las antorchas mecanizadas XT40M (para 625 X-TREME) y XT60M (para modelos 875) se pueden pedir por separado (consulte la pág. 110) y están disponibles en configuraciones de cuerpo largo o corto. El modelo XT60M también se encuentra disponible con cables de 25 o 50 pies (7,6 m o 15,2 m).

*Nota: los paquetes de antorcha mecanizada anteriores se muestran con antorchas de cuerpo largo.*

### Juegos para automatización

Convierten paquetes de antorchas de mano a fin de agregar capacidad para antorchas mecanizadas. Las antorchas mecanizadas NO se incluyen en los juegos para automatización y deben pedirse por separado (consulte la pág. 110).



• Jgo. p/ automatización Spectrum 625 X-TREME #301 158 (pág. 110)

*Nota: requiere un modelo Spectrum 625 X-TREME equipado con la característica Ultra-Quick Connect™ para convertir la unidad a fin de que pueda usarse con antorchas mecanizadas de cuerpo largo o corto.*



• Jgo. p/ automatización Spectrum 875 #301 156 (pág. 110)



• Jgo. p/ automatización Spectrum 875 Auto-Line #301 157 (pág. 110) Incluye control remoto colgante para encendido/apagado manual.

# Reciba las últimas novedades de Miller®

**diy** news for the do-it-yourself welder

Equipment Safety Where to Buy Resources Applications

September 2018 Like Tweet

**Welding Allows Max Grundy to Make Artist 3D Realities**

Artist and fabricator Max Grundy creates "retro-futurist" art and placing them into post-apocalyptic scenarios. His picture of mankind and our ability to adapt and overcome — heroine or hero. Grundy, who creates illustrations for the anime, has also started his works. To him, welding is the art form that allows him to create 3D realities.

[Read More & Watch Video](#)

Basics What's New

**pro** news for the welding professional

Equipment Safety Where to Buy Resources Applications

September 2015 Like Tweet

**Chandler Equipment Gains Unexpected Benefits from Fume Extractors, Years After Installation**

Chandler Equipment, a manufacturer of liquid transportation components, needed a remedy to reduce weld fume levels in their plant. Since implementing Miller® FILTAIR® centralized systems two years ago, the company has seen a significant reduction in weld fume, experienced production increases and reduced maintenance.

¿Es un fabricante profesional o le gusta reparar objetos de uso diario en el garaje de su casa? Suscríbese a los **boletines electrónicos PRO y DIY** de Miller para recibir actualizaciones de productos, historias de éxito, artículos técnicos e instrucciones, videos, ofertas especiales, ideas para proyectos y demás información adaptada a sus intereses.

Si es un profesional de la salud y seguridad ocupacional, suscríbese al **boletín electrónico Welding Safety** para recibir información sobre actualizaciones reglamentarias, noticias de la industria y soluciones que pueden aumentar el nivel de productividad y cumplimiento en el lugar de trabajo.

Suscríbese ahora en [MillerWelds.com/newsletters](http://MillerWelds.com/newsletters)



## Reguladores



### Reguladores de presión de una etapa para servicio pesado y medio

Nuestros reguladores de presión industriales serie 40™ y serie 30™ proporcionan lecturas de presión exactas para soldadura, corte, calentamiento y otras aplicaciones. Su construcción extremadamente durable y diseño simplificado ofrecen un flujo de gas uniforme y funcionamiento sin complicaciones por más tiempo. Estos equipos cuentan con una garantía de tres años. Consulte la pág. 87 para conocer los protectores opcionales para reguladores Hard Hat™, diseñados para ayudar a evitar la rotura de medidores.

**También disponibles**  
Paquetes de dos reguladores de una etapa serie 30



Número de pieza	Gas	Regulador	Presión o flujo máx. 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 para estación de una etapa para servicio medio y pesado

Nuestros reguladores de latón serie 46™ y serie 36™ son robustos, precisos y resistentes a la corrosión. Los reguladores para estación se usan a fin de conectar sistemas de tuberías de suministro de gas a las estaciones de soldadura. Debido a que la presión de las tuberías se regula en sentido ascendente, los reguladores para estación solo requieren un medidor de presión de suministro. Estos equipos cuentan con una garantía de tres años.

\*En la tabla a continuación, la medida de la conexión "C" de entrada de oxígeno CGA 024 (7/8 pulg. [22,22 mm]-14 der.) es compatible con la válvula de la estación, Rego. n.º 7160. La medida de la conexión "C" de entrada de gases combustibles CGA 025 (7/8 pulg. [22,22 mm]-14 izq.) es compatible con la válvula de la estación, Rego. n.º 7161. Nota: la entrada del cuerpo es de 1/4 pulg. (6 mm) NPT.



### Reguladores de dos etapas

Los reguladores de dos etapas serie 30 bajan la presión del cilindro hasta una presión de trabajo en dos etapas para lograr una presión y un flujo de salida uniformes y precisos, independientemente de la presión de entrada. Se recomiendan en casos en que la presión y el flujo de salida deben mantenerse sin variaciones. Estos equipos cuentan con una garantía de tres años.



Se muestra un regulador serie 40.

Conjunto de asiento de alta presión c/filtro Sure Seat.

- Tapa de resina (solo series 40/46)**  
Permite un ajuste suave y fácil incluso en niveles de alta presión.
- Diafragma de acero inoxidable**  
Resiste corrosión, fugas y congelamiento si se utiliza con gases (criogénicos) licuados para prolongar la vida útil.  
*Nota: los modelos serie 30/36 tienen un diafragma de compuesto de neopreno.*
- Etiquetas codificadas con colores**  
Indican la capacidad y el rendimiento del regulador, facilitan la identificación del servicio de gas y proporcionan información técnica.
- Válvula de alivio externa**  
Protege el regulador de daños causados por un aumento brusco de la presión. La válvula de alivio libera el exceso de presión y se restablece automáticamente.
- Tapa niquelada**  
Junto con el cuerpo de latón protege el regulador contra la corrosión.
- Medidores y lentes**  
Medidores de latón pulido de 2,5 pulg. (63,5 mm) resistentes a la corrosión, con lentes de policarbonato resistentes a golpes.  
*Nota: los modelos serie 30/36 tienen medidores de acero pintado de 2 pulg. (50,8 mm).*
- Conjunto de asiento Sure Seat™ con doble filtro**  
Protege el asiento de alta presión para evitar el ingreso de residuos y así garantizar un funcionamiento confiable y una larga vida útil.

Modelo	Número de pieza	Gas	Presión máx. de suministro	Presión máx. de entrada	Conexión de salida	Conexión de entrada
Reguladores de presión de una etapa serie 40 para servicio pesado	40-175-540 Una etapa	Oxígeno	175 psig (12 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16 pulg. (14,3 mm)-18 der.	CGA 540
	40-275-540 Una etapa	Oxígeno	275 psig (19 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16 pulg. (14,3 mm)-18 der.	CGA 540
	40-15-510 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg. (14,3 mm)-18 izq.	CGA 510
	40-15-300 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg. (14,3 mm)-18 izq.	CGA 300
	40-50-510 Una etapa	Gas LP	50 psig (3 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg. (14,3 mm)-18 izq.	CGA 510
	40-275-580 Una etapa	Gas inerte	275 psig (19 bar)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg. (15,9 mm)-18 der. interna	CGA 580
Reguladores de presión de una etapa serie 30 para servicio medio	30-100-540 Una etapa	Oxígeno	100 psig (7 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16 pulg. (14,3 mm)-18 der.	CGA 540
	30-20-540 Una etapa	Oxígeno	20 psig (1,4 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16 pulg. (14,3 mm)-18 der.	CGA 540
	30-15-510 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg. (14,3 mm)-18 izq.	CGA 510
	30-15-300 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg. (14,3 mm)-18 izq.	CGA 300
	30-15-520 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg. (14,3 mm)-18 izq.	CGA 520
	30-15-200 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg. (14,3 mm)-18 izq.	CGA 200
	30-50-510 Una etapa	Gas LP	50 psig (3 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg. (14,3 mm)-18 izq.	CGA 510
	30-150-580 Una etapa	Argón/nitrógeno	150 psig (10 bar)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg. (15,9 mm)-18 der. interna	CGA 580
	30-150-320 Una etapa	CO <sub>2</sub>	150 psig (10 bar)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg. (15,9 mm)-18 der. interna	CGA 320
	30-100-350 Una etapa	Hidrógeno/metano	100 psig (7 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16 pulg. (14,3 mm)-18 izq.	CGA 350
Reguladores para estación serie 46 para servicio pesado	46-175 Una etapa	Oxígeno	175 psig (12 bar)	200 psig (14 bar)	9/16 pulg. (14,3 mm)-18 der. "B"	CGA 024*
	46-15 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	200 psig (14 bar)	9/16 pulg. (14,3 mm)-18 izq. "B"	CGA 025*
	46-50 Una etapa	Gas LP	50 psig (3 bar)	200 psig (14 bar)	9/16 pulg. (14,3 mm)-18 izq. "B"	CGA 025*
Reguladores para estación serie 36 para servicio medio	36-150 Una etapa	Oxígeno	150 psig (10 bar)	200 psig (14 bar)	9/16 pulg. (14,3 mm)-18 der. "B"	CGA 024*
	36-15 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	200 psig (14 bar)	9/16 pulg. (14,3 mm)-18 izq. "B"	CGA 025*
	36-50 Una etapa	Gas LP	50 psig (3 bar)	200 psig (14 bar)	9/16 pulg. (14,3 mm)-18 izq. "B"	CGA 025*
Reguladores de dos etapas serie 30	35-125-540 Dos etapas	Oxígeno	125 psig (9 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16 pulg. (14,3 mm)-18 der. "B"	CGA 540
	35-15-510 Dos etapas	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg. (14,3 mm)-18 izq. "B"	CGA 510
	35-50-580 Dos etapas	Gas inerte	50 psig (3 bar)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg. (15,9 mm)-18 der. interna	CGA 580



## Reguladores



Regulador con flujómetro para servicio pesado



Regulador con flujómetro de dos etapas para servicio pesado y alto flujo de CO<sub>2</sub>



Flujómetro para servicio pesado



Guía de autocentrado de bola, exclusiva de Miller

### Flujómetros y reguladores con flujómetro para servicio pesado

Nuestros flujómetros y reguladores con flujómetro serie 30™ cuentan con una exclusiva guía de autocentrado de bola que proporciona lecturas precisas incluso en posición inclinada. Esto garantiza una óptima calidad de soldadura y ahorros en el consumo de gas. Otros productos emplean una bola sin autocentrado que tiende a flotar fuera del centro del tubo, lo que provoca que el flujo de gas real sea hasta dos veces mayor que el indicado. Estos equipos cuentan con una garantía de tres años.



Regulador con flujómetro económico

Regulador con flujómetro doble

Flujómetro económico

### Flujómetros y reguladores con flujómetro económicos

Nuestros flujómetros y reguladores con flujómetro económicos combinan un valor excepcional y un diseño compacto con una regulación precisa del gas de protección para aplicaciones de soldadura MIG, TIG y más. Estos equipos cuentan con una garantía de tres años.

### Reguladores con flujómetro de una etapa

Los reguladores con flujómetro de una etapa serie 30™ son compactos, tienen el cuerpo de latón forjado y cuentan con una válvula de alivio de presión con restablecimiento automático. Incluyen un filtro de entrada protector Sure Seat™ y un diafragma de compuesto de neopreno de larga duración. Estos equipos cuentan con una garantía de tres años.



Leer el centro de la bola en los flujómetros

### Características de los modelos para servicio pesado

- 1 Cubierta protectora**  
Protege los tubos de daños y ofrece una lectura clara del flujo.
- 2 Tubo extralargo**  
Las escalas ampliadas son fáciles de leer y ofrecen precisión con un margen de error del 5%. Pueden acoplarse a reguladores o instalaciones de tuberías.
- 3 Tubo resistente a golpes con varias escalas**  
Fabricado de resina de policarbonato resistente a golpes, ofrece varias escalas. El modelo **Selec-O-Gas™** proporciona cuatro escalas distintas y de fácil lectura para CO<sub>2</sub>, argón, mezcla de argón/CO<sub>2</sub>, helio y una escala general para otros gases no corrosivos. Gire el tubo externo para ver la escala deseada.
- 4 Válvula de alivio con restablecimiento automático**  
Protege el regulador de daños causados por un aumento brusco de la presión. La válvula de alivio libera el exceso de presión y se restablece automáticamente.
- 5 Conjunto de asiento Sure Seat™ con doble filtro**  
Protege el asiento de alta presión para evitar el ingreso de residuos y así garantizar un funcionamiento confiable y una larga vida útil.

### Características de los modelos económicos

- 6 Disco de ruptura incorporado**  
Reduce la posibilidad de daños al tubo causados por un aumento brusco de la presión. Debe reemplazarse si se rompe, ya que no se restablece automáticamente.
- 7 Tubo con tres escalas resistente a golpes**  
Fabricado de resina de policarbonato resistente a golpes, puede girarse para mostrar la escala deseada y facilitar la lectura. Cuenta con escalas para CO<sub>2</sub>, argón, mezcla de argón/CO<sub>2</sub> y helio.
- 8 Válvula de precisión para ajuste de flujo**  
Facilita el ajuste deseado.

Modelo	Número de pieza	Gas	Rango de flujo	Presión máx. de entrada	Conexión de salida	Conexión de entrada
Reguladores con flujómetro para servicio pesado serie 30	32-80-580 Una etapa	Argón/CO <sub>2</sub>	10-80 pies <sup>3</sup> /hora (5-38 L/min)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg. (15,9 mm)-18 der. interna	CGA 580
	32-80-320 Una etapa	CO <sub>2</sub>	10-80 pies <sup>3</sup> /hora (5-38 L/min)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg. (15,9 mm)-18 der. interna	CGA 320
	32-30-580 Una etapa	Argón/CO <sub>2</sub>	10-60 pies <sup>3</sup> /hora (5-28 L/min)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg. (15,9 mm)-18 der. interna	CGA 580
	32-30-580-6 Una etapa c/ manguera de gas	Helio	20-190 pies <sup>3</sup> /hora (10-90 L/min)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg. (15,9 mm)-18 der. interna	CGA 580
	35-30-320 Dos etapas, alto flujo de CO <sub>2</sub>	CO <sub>2</sub>	10-80 pies <sup>3</sup> /hora (5-38 L/min)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg. (15,9 mm)-18 der. interna	CGA 320
Flujómetros para servicio pesado	H1105 Argón, CO <sub>2</sub>	Argón, CO <sub>2</sub>	10-80 pies <sup>3</sup> /hora (5-38 L/min)	80 psig (6 bar), recomendada	5/8 pulg. (15,9 mm)-18 der. interna	Macho 1/4 pulg. (6,3 mm) NPT
	H1240 Varias escalas (Selec-O-Gas™)	Argón, helio, CO <sub>2</sub>	Depende del gas	30 psig (2 bar), recomendada	5/8 pulg. (15,9 mm)-18 der. interna	
		Gases generales	Depende del gas	30 psig (2 bar), recomendada		
Reguladores con flujómetro económicos serie H2051	H2051B-580 Una etapa	Argón	0-60 pies <sup>3</sup> /hora (0-28 L/min)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg. (15,9 mm)-18 der. interna	CGA 580
	H2051B-580H Una etapa c/ manguera de gas	CO <sub>2</sub>	0-50 pies <sup>3</sup> /hora (0-24 L/min)	3000 psig (207 bar)		
	33A-50-580 Regulador de una etapa con flujómetro doble	Helio	0-160 pies <sup>3</sup> /hora (0-78 L/min)	3000 psig (207 bar)		
Flujómetros económicos	H2230A Múltiples escalas	Argón, helio, CO <sub>2</sub>	Depende del gas	50 psig (3 bar), recomendada	5/8 pulg. (15,9 mm)-18 der. interna	Macho 1/4 pulg. (6,3 mm) NPT 5/8 pulg. (15,9 mm)-18 der. externa
	H2231A Múltiples escalas					
Reguladores con flujómetro serie 30	31-50-580 Una etapa	Argón	0-50 pies <sup>3</sup> /hora (0-24 L/min)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg. (15,9 mm)-18 der. interna	CGA 580
	31-50-580-6 Una etapa c/ manguera de gas	CO <sub>2</sub>	0-50 pies <sup>3</sup> /hora (0-24 L/min)	3000 psig (207 bar)		
	31-50-320 Una etapa	CO <sub>2</sub>	0-50 pies <sup>3</sup> /hora (0-24 L/min)	3000 psig (207 bar)		



## Reguladores



### Regulador para HVAC/purga de refrigeración/pruebas de fugas

Nuestro regulador de nitrógeno de una etapa está especialmente diseñado para cumplir con las especificaciones de las aplicaciones de purga de refrigerante de HVAC (climatización). Este regulador se usa con nitrógeno para probar sistemas de HVAC a fin de detectar fugas y purgar un área para realizar instalaciones y reparaciones. Es económico y preciso, y su tamaño compacto resulta útil en espacios limitados. Este equipo cuenta con una garantía de un año.

- Medidores de 2 pulg. (51 mm) con lentes resistentes a golpes y cuerpo de latón macizo de mayor durabilidad
- Perilla de nylon grande y duradera para fácil ajuste de presión

Número de pieza	Gas	Presión máx. de suministro	Presión máx. de entrada	Conexión de salida	Conexión de entrada
30-450-580	Nitrógeno	450 psig (31 bar)	3000 psig (207 bar)	7/16 pulg. (11,1 mm)-20 externa, acople cónico	CGA 580



### Regulador de alta presión para servicio pesado

Los reguladores serie 820 están diseñados para usarse en cilindros con una amplia variedad de gases inertes no corrosivos. Entre las aplicaciones típicas se incluyen pruebas de alta presión, purga/carga, juegos de calibración, carros de carga para líneas aéreas, plantas químicas, procesos de fabricación, laboratorios de investigación y desarrollo, etc. Estos equipos cuentan con una garantía de dos años.

- Diseño con sensor de pistón que ofrece confiabilidad estructural para usar con alta presión.
- Tornillo de regulación de bajo torque para facilitar el ajuste de presión en sistemas cerrados o terminales.
- Debido a configuraciones específicas, no podemos aceptar devoluciones de los reguladores serie 820.

Modelo serie	Presión máx. de suministro	Presión máx. de entrada	Opción 1 - Presión de salida	Configuración de modelo	Opción 3 Conexión de entrada (conexiones de entrada adicionales disponibles)/Presión máx. de entrada
823	500 psig	6000 psig	823 0-500 psig	825 - 66 26	00 1/4 pulg. (6,3 mm) FNPT
824	1000 psig		824 0-1000 psig		08 CGA 540 (oxígeno) 3000 psig
825	2000 psig		825 0-2000 psig	Opción 2 Conexión de salida	09 CGA 580 (inerte) 3000 psig
826	4000 psig		826 0-4000 psig	00 1/4 pulg. (6,3 mm) FNPT	26 CGA 347 acero inoxidable 5500 psig
827	6000 psig		827 0-6000 psig	66 Válvula de aguja de acero inoxidable con 1/4 pulg. (6,3 mm) NPT	27 CGA 677 acero inoxidable 7500 psig
					28 CGA 680 acero inoxidable 5500 psig



### Regulador de cilindro para líquido con entrada posterior

Los reguladores serie 250 son ideales para aplicaciones no corrosivas de alta pureza y tienen una conexión de entrada posterior que ofrece espacio libre respecto del anillo del cilindro de líquido para facilitar la lectura del medidor. Estos equipos cuentan con una garantía de dos años.

- Medidor de una etapa de 2,5 pulg. (64 mm) de fácil lectura, con lente resistente a golpes
- Cuerpo de latón niquelado resistente a la corrosión
- Gran diafragma de acero inoxidable de 1-7/8 pulg. (25,4 mm) para control preciso de la presión
- Perilla de nylon grande y duradera para fácil ajuste de presión
- Debido a configuraciones específicas, no podemos aceptar devoluciones de los reguladores serie 250

Nota: para aplicaciones en cilindros de alto volumen o líquido (criogénico), use los reguladores serie 40™ para servicio pesado, construidos con diafragma de acero inoxidable.

Modelo serie	Presión máx. de suministro	Presión máx. de entrada	Opción 1 - Presión de salida	Configuración de modelo	Opción 3 Conexión de entrada
252	100 psig	3500 psig	252 0-100 psig	252 - 20 08	00 1/4 pulg. (6,3 mm) FNPT
254	200 psig		254 0-200 psig		02 CGA 320
255	350 psig		255 0-350 psig	Opción 2 Conexión de salida	08 CGA 540
256	500 psig		256 0-500 psig	00 1/4 pulg. (6,3 mm) FNPT	09 CGA 580
				20 Válvula de aguja cromada con 1/4 pulg. (6,3 mm) NPT	
				82 9/16 pulg.-18 derecha "B" (14,3 mm)	



### Regulador de nitrógeno de tres etapas para baja presión

Estos reguladores predefinidos están especialmente diseñados para ofrecer un suministro de nitrógeno sumamente preciso y uniforme de 0,50 psig al espacio de aire de los transformadores de energía llenos de aceite. Disponibles con o sin presostato electrónico. Este equipo cuenta con una garantía de un año.

- La válvula de alivio automática integrada, establecida en 8 psig, protege el sistema contra el exceso de presión debido a las variaciones de la temperatura.
- La válvula de derivación para llenado rápido permite llenar rápidamente el transformador con 6 psig de presión.

Nota: temperatura de operación: de -40° a +180° Fahrenheit. Voltaje de funcionamiento (modelo 16347-3): 5 A a 12/24 VCC o 125 VCA. 3 A a 250 V. Regulación del presostato: ajustable desde 70-300 psig (se envía ajustado en 250 psig), tornillo de regulación c/llave Allen de 3/32 pulg. (2,4 mm). Cableado del interruptor: conmutador bipolar de dos vías (DPDT) NA y NC, tres terminaciones de cable de 18 pulg. (457,2 mm).

Número de pieza	Presión de salida predefinida	Derivación de llenado rápido/purga	Presión máx. de entrada	Conexión de salida	Conexión de entrada
16391 sin presostato	150 psig (10 bar)	6 psig (0,4 bar)	3000 psig (207 bar)	1/2 pulg. (12,7 mm) FNPT	CGA 580
16347-3 con presostato	1.ª etapa 8 psig (0,6 bar) 2.ª etapa 8 psig (0,6 bar) 3.ª etapa (presión de suministro) 0,4-0,6 psig (0,03-0,04 bar) hacia salida				

## Accesorios más utilizados



- Protectores para reguladores Hard Hat™**
- HB190 Para serie 40
- H195 Para serie 30



- Jgo. de válvulas de retención p/flujo inverso (oxígeno y combustible)**
- H697 Montaje p/ antorcha
- H698 Montaje p/ regulador



- Jgo. de supresores de retroceso de llama (oxígeno y combustible)**
- H743 Montaje p/ antorcha
- H753 Montaje p/ regulador



- GASAVER™**
- WDW100 Propileno/oxígeno
- WDW101 Acetileno/oxígeno
- WDW104 Propano o gas natural/oxígeno (4 psi y más)
- Para soldaduras fuertes y blandas repetitivas.
- Colgar antorcha para apagar.
- Lámpara piloto para reencendido.
- Elimina el reajuste de llama.



- Protectores contra aumentos bruscos y adaptadores de flujo fijo**
- Los adaptadores de flujo fijo serie H1400 están diseñados para operaciones de soldadura que requieren gases de flujo fijo. Los protectores contra aumentos bruscos serie 15001 eliminan aumentos bruscos del gas de protección en el alimentador de alambre en aplicaciones de soldadura MIG. Visite MillerWelds.com para obtener más información.

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



## Juegos para servicio pesado



HBA-40510

### Juegos combinados de antorcha (acetileno o LP)

Los juegos de oxi-combustible incluyen casi todo lo necesario para su proyecto de corte, soldadura, soldadura fuerte o calentamiento.

- Reguladores para servicio pesado serie 40™ o para servicio medio serie 30™ con tres años de garantía.
- Antorchas para servicio pesado con garantía de por vida.
- Supresores de retroceso de llama montados en la antorcha para mayor seguridad (solo juegos para acetileno).
- Puntas de corte con exclusivo asiento blando de larga duración Graf-Tite® y mezcla de gas en la punta para aumentar la resistencia a los retrocesos de llama.
- Ambos juegos HBA-40510 y HBA-40300 cortan hasta 1-1/4 pulg. (32 mm) con la punta incluida, otros juegos cortan hasta 5/8 pulg. (16 mm).
- Todos los juegos cortan hasta 8 pulg. (203 mm) con puntas opcionales.

### Juegos combinados de antorcha y punta (acetileno o LP)

Se dispone de juegos de combinación con puntas para corte, soldadura y calentamiento o con varias puntas de corte.

- Antorchas para servicio pesado con garantía de por vida.
- Supresores de retroceso de llama montados en la antorcha para mayor seguridad.
- Puntas de corte con exclusivo asiento blando de larga duración Graf-Tite® y mezcla de gas en la punta para aumentar la resistencia a los retrocesos de llama.
- Cortan hasta 5/8 pulg. (16 mm) con la punta incluida.
- Cortan hasta 8 pulg. (203 mm) con puntas opcionales.

### Juegos de antorcha de corte (acetileno)

Los juegos de antorchas para corte manual están contruidos para los trabajos más difíciles.

- Los reguladores resistentes a la corrosión tienen medidores con lentes de policarbonato resistentes a golpes.
- La antorcha niquelada de 21 pulg. (533,4 mm) con garantía de por vida cuenta con una palanca de corte reversible (superior o inferior) y una válvula de corte de oxígeno que reduce el reflujos de escoria al perforar.
- Puntas de corte con exclusivo asiento blando de larga duración Graf-Tite® y mezcla de gas en la punta para aumentar la resistencia a los retrocesos de llama.
- Los juegos HBS incluyen reguladores para servicio pesado serie 40™ con tres años de garantía y protectores para reguladores y medidores Hard Hat™.
- Los juegos HBAS incluyen reguladores para servicio medio serie 30™ con tres años de garantía, supresores de retroceso de llama montados en la antorcha para mayor seguridad, manguera, encendedor, gafas de seguridad y limpiador de puntas.
- Los juegos HBS cortan hasta 1-1/4 pulg. (32 mm) con la punta incluida. Los juegos HBAS cortan hasta 5/8 pulg. (16 mm).
- Todos los juegos cortan hasta 12 pulg. (305 mm) con puntas opcionales.

16206



16280



HBS-H510S



HBAS-30510

\*El regulador de acetileno tiene una conexión de entrada CGA 300.

### Puntas de antorcha para servicio pesado

Número de pieza	Espesor máx. de metal pulg. (mm)	Tamaño de broca a presión
<b>Corte con acetileno</b>		
SC12-00	3/16 (5)	68
SC12-0	3/8 (10)	62
SC12-1	5/8 (16)	56
SC12-2	1-1/4 (32)	54
SC12-3	2 (51)	51
SC12-4	4 (102)	45
SC12-5	8 (203)	41
SC12-6	12 (305)	32

<b>Corte con propano/gas natural</b>		
SC50-00	3/16 (5)	68
SC50-0	3/8 (10)	62
SC50-1	5/8 (16)	56
SC50-2	1-1/4 (32)	54
SC50-3	2 (51)	51
SC50-4	4 (102)	45
SC50-5	8 (203)	41
SC50-6	12 (305)	32
SC50-7	14 (354)	28
SC50-8	18 (457)	17
SC50-9	20 (508)	3

<b>Corte con propileno</b>		
SC60-0	1/4 (6)	62
SC60-1	5/8 (16)	56
SC60-2	1-1/4 (32)	54
SC60-3	2 (51)	51
SC60-4	4 (102)	45
SC60-5	8 (203)	41
SC60-6	12 (305)	32

<b>Ranurado con acetileno</b>		
SC13-3	3/8 (10) ancho, 1/4 (6) prof.	

<b>Ranurado con propano/gas natural</b>		
SC23-3	3/8 (10) ancho, 1/4 (6) prof.	

<b>Ranurado con propileno</b>		
SC23-3M	3/8 (10) ancho, 1/4 (6) prof.	

<b>Calentamiento con acetileno</b>		
ST602	40 000 Btu	
ST603	72 000 Btu	
ST605	125 000 Btu	
ST610	195 000 Btu	

Consulte el catálogo de equipos de gas (#264 059), visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte con su distribuidor para obtener consejos adicionales y conocer otras opciones y accesorios.

Juego	Número de pieza	Combustible	Punta para corte	Punta para soldadura	Punta para calentamiento	Descripción	Aplicaciones habituales
Juegos completos combinados de antorcha	HBA-40510	Acetileno	SC12-1	SW205	ST602	Combinación de antorcha para servicio pesado y reguladores para servicio pesado, manguera de 25 pies (7,6 m), encendedor, gafas de seguridad, limpiador de puntas y supresores de retroceso de llama	Fabricación pesada, construcción, tuberías, mantenimiento/ reparación, reparación de ferrocarriles y camiones
	HBA-40300*		SC12-2				
	HBA-30510	Acetileno	SC12-1	SW205	ST602	Combinación de antorcha para servicio pesado y reguladores para servicio medio, manguera de 25 pies (7,6 m), encendedor, gafas de seguridad, limpiador de puntas y supresores de retroceso de llama	
	HBA-30300*						
	HBA-30510LP		Propano	SC40-1	—		
HBA-30510MP	Propileno	SC60-1	—	ST815			
Juegos combinados de antorcha y punta	16206	Acetileno	SC12-1	SW203	ST602	Combinación de antorcha para servicio pesado y supresores de retroceso de llama	Fabricación pesada, construcción, tuberías, mantenimiento/ reparación, reparación de ferrocarriles y camiones
	16280	Acetileno	SC12-0, SC12-1	—	—		
	16280LP	Propano	SC40-0, SC40-1	—	—		
Juegos de antorcha de corte	HBS-H510S	Acetileno	SC12-2	—	—	Antorcha de corte manual SC229 para servicio pesado y reguladores para servicio pesado con protectores de medidores Hard Hat™	Fabricación pesada, construcción, astilleros, vagones ferroviarios, reparación de ferro carriles y camiones
	HBS-H300S*						
	HBAS-30510 HBAS-30300*	Acetileno	SC12-1	—	—	Antorcha de corte manual SC229 para servicio pesado, reguladores para servicio medio, manguera de 20 pies (7,6 m), encendedor, gafas de seguridad, limpiador de puntas y supresores de retroceso de llama	



## Juegos para servicio medio



MBA-30510

### Juegos combinados de antorcha (acetileno o LP)

Los juegos de oxi-combustible incluyen casi todo lo necesario para su proyecto de corte, soldadura, soldadura fuerte o calentamiento.

- Reguladores para servicio medio serie 30™ con tres años de garantía
- Antorchas para servicio medio con garantía de por vida.
- Supresores de retroceso de llama montados en la antorcha para mayor seguridad (solo juegos para acetileno).
- Las puntas de corte con exclusivo asiento blando de larga duración Graf-Tite® y mezcla de gas en la punta proporcionan resistencia a los retrocesos de llama.
- Cortan hasta 5/8 pulg. (16 mm) con la punta incluida.
- Cortan hasta 6 pulg. (153 mm) con puntas opcionales.



16205

16281

### Juegos combinados de antorcha y punta (acetileno o LP)

Se dispone de juegos de combinación con puntas para corte, soldadura y calentamiento con varias puntas de corte.

- Antorchas para servicio medio con garantía de por vida.
- Supresores de retroceso de llama montados en la antorcha para mayor seguridad.
- Puntas de corte con exclusivo asiento blando de larga duración Graf-Tite® y mezcla de gas en la punta para aumentar la resistencia a los retrocesos de llama.
- Cortan hasta 5/8 pulg. (16 mm) con la punta incluida.
- Cortan hasta 6 pulg. (153 mm) con puntas opcionales.

### Juegos combinados de antorcha Toughcut™ (acetileno o LP)

Los juegos económicos poseen muchas de las características que habitualmente se encuentran en equipos más costosos.

- Reguladores para servicio medio serie 30™ y antorchas para servicio medio con tres años de garantía.
- Válvulas de retención para mayor seguridad y vida útil de la antorcha.
- Puntas de corte con exclusivo asiento blando de larga duración Graf-Tite® y mezcla de gas en la punta para aumentar la resistencia a los retrocesos de llama.
- Cortan hasta 5/8 pulg. (16 mm) con la punta incluida.
- Cortan hasta 6 pulg. (153 mm) con puntas opcionales.



MB55A-510



Tag-A-Long TL-550

Versa-Torch VT-4T

### Juegos portátiles Tag-A-Long™ y Versa-Torch™ (acetileno)

Juegos portátiles completos, alojados en soportes diseñados para facilitar el transporte y el almacenamiento, junto a puntas de corte con asiento blando de larga duración Graf-Tite® y válvulas de retención para mayor seguridad y vida útil de la antorcha.

- Los juegos Tag-A-Long incluyen reguladores para servicio medio serie 30™ y antorchas para servicio medio con tres años de garantía.
- Los juegos Versa-Torch incluyen reguladores serie 30™ con tres años de garantía y antorchas para servicio estándar con garantía de por vida.

\*El regulador de acetileno tiene una conexión de entrada CGA 300.

### Puntas de antorcha para servicio medio

Número de pieza	Espesor máx. de metal pulg. (mm)	Tamaño de broca a presión
<b>Corte con acetileno</b>		
MC12-00	3/16 (5)	68
MC12-0	3/8 (10)	62
MC12-1	5/8 (16)	55
MC12-2	1 (25)	54
MC12-3	2 (51)	51
MC12-4	4 (102)	45
MC12-5	6 (152)	41
<b>Corte con propano/gas natural</b>		
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
<b>Corte con propileno</b>		
MC60-1	5/8 (16)	55
MC60-2	1-1/4 (32)	54
MC60-3	2 (51)	51
MC60-4	4 (102)	45

### Ranurado con acetileno

MC13-3	3/8 (10) ancho, 1/4 (6) prof.
--------	-------------------------------

Nota: las puntas anteriores son compatibles con antorchas para servicio medio y estándar.

### Calentamiento con acetileno

MT603	40 000 Btu
MT605	73 000 Btu
MT610	129 000 Btu

Consulte el catálogo de equipos de gas (#264 059), visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte con su distribuidor para obtener consejos adicionales y conocer otras opciones y accesorios.

Juego	Número de pieza	Combustible	Punta para corte	Punta para soldadura	Punta para calentamiento	Descripción	Aplicaciones habituales
Juegos completos combinados de antorcha	MBA-30510	Acetileno	MC12-0	MW205	MT603	Combinación de antorcha para servicio medio y reguladores para servicio medio, manguera de 25 pies (7,6 m), encendedor, gafas de seguridad, limpiador de puntas y supresores de retroceso de llama	Fabricación, granjas y ranchos, tuberías, camiones y autos, refrigeración, mantenimiento/repación
	MBA-30300*	Acetileno	MC12-1	—	—		
	MBA-30510LP	Propano	MC40-1	—	MT805	Combinación de antorcha para servicio medio y reguladores para servicio medio, manguera de 20 pies (6 m) grado "T", encendedor, gafas de seguridad, limpiador de puntas y válvulas de retención	
Juegos combinados de antorcha y punta	16205	Acetileno	MC12-1	MW203	MT603	Combinación de antorcha para servicio medio y supresores de retroceso de llama	Fabricación, granjas y ranchos, tuberías, camiones y autos, refrigeración, mantenimiento/repación
	16281	Acetileno	MC12-0, MC12-1	—	—		
	16281LP	Propano	MC40-0, MC40-1	—	—		
Juegos combinados económicos de antorcha Toughcut	MB55A-510	Acetileno	MC12-1	MW205	MT603	Combinación de antorcha para servicio medio y reguladores para servicio medio, manguera de 20 pies (6 m), encendedor, gafas de seguridad y válvulas de retención	Fabricación, granjas y ranchos, tuberías, aficionados, autos, refrigeración, mantenimiento/repación
	MB55A-300*	Acetileno	MC12-1	MW205	—		
	MB54A-510	Acetileno	MC12-1	MW205	—		
	MB54A-300*	Acetileno	MC12-1	MW205	—		
	MB54-510L	Acetileno	MC12-1	MW205	—	Combinación de antorcha para servicio medio y reguladores para servicio medio, gafas de seguridad y válvulas de retención	
	MB54-300L*	Acetileno	MC12-1	MW205	—		
Juegos combinados portátiles de antorcha	TL-500 (sin tanques)	Acetileno	MC12-0	MW203	—	Combinación de antorcha para servicio medio (TL500/TL550) o estándar (VT-4T), reguladores para servicio medio, manguera de 12,5 pies (3,8 m), carrito de transporte, encendedor, gafas de seguridad, válvulas de retención y cilindros (cilindros NO incluidos con el modelo TL-500)	Granjas y ranchos, aficionados, autos, refrigeración, mantenimiento/repación
	TL-550	Acetileno	MC12-0	MW203	—		
	VT-4T	Acetileno	MC12-00	LT103, 104, 106	13716		



## Antorchas



Gas Axe  
SC929

Antorchas para servicio pesado



SC229

SC229S



SC209

MC509

WH200A

WH100

AC309

AW1A

### Antorchas de corte (acetileno, gas natural o combustibles con base de propano/propileno)

#### Las antorchas de corte para servicio extrapesado

**Gas Axe™** son ideales para chatarra y tareas de salvamento.

- Cuentan con una garantía de un año.
- Palanca de corte reversible de montaje superior o inferior.
- Disponibles en cuatro longitudes con tres ángulos diferentes de cabezal.
- Emplean puntas de corte con nuestro exclusivo asiento blando de larga duración Graf-Tite® y mezcla de gas en la punta para aumentar la resistencia a los retrocesos de llama.
- Cortan hasta 24 pulg. (610 mm).

**Las antorchas de corte para servicio pesado** ofrecen una construcción sólida y facilidad de operar para industrias como la construcción, fabricación, astilleros y salvamento.

- Cuentan con una garantía de por vida.
- El acabado niquelado aumenta la resistencia a la corrosión y refleja el calor residual.
- Palanca de corte reversible de montaje superior o inferior.
- Disponibles en tres longitudes con tres ángulos diferentes de cabezal.
- Emplean puntas de corte con nuestro exclusivo asiento blando de larga duración Graf-Tite® y mezcla de gas en la punta para aumentar la resistencia a los retrocesos de llama.
- Cortan hasta 12 pulg. (305 mm).

### Antorchas combinadas (acetileno, gas natural o combustibles con base de propano/propileno)

Construidas para durar toda la vida con un rendimiento seguro en condiciones exigentes.

- Cuentan con una garantía de por vida.
- Válvula de corte de oxígeno para reducir el reflujo de escoria al perforar.
- Cabezales de latón forjado de pared gruesa que resisten el alabeo y la deformación.
- Los modelos para servicio mediano y pesado están disponibles con cabezales a 75 o 90 grados.
- Emplean puntas de corte con nuestro exclusivo asiento blando de larga duración Graf-Tite® y mezcla de gas en la punta para aumentar la resistencia a los retrocesos de llama.
- Las antorchas para servicio pesado cortan hasta 8 pulg. (203 mm); las de servicio mediano, hasta 6 pulg. (152 mm) y las de servicio estándar, hasta 3 pulg. (76 mm).

### Antorchas mecanizadas (acetileno, LP o gas natural)

Un rendimiento superior con una construcción sólida.

- Cuentan con una garantía de por vida.
- Los tubos de la antorcha son ajustables en cuatro posiciones en incrementos de 90 grados, y el diámetro de los tubos es de 1-3/8 pulg. (9,5 mm) para adaptarse a la mayoría de las máquinas.
- Paso de la cremallera: 32 con 8 dientes por pulgada.
- Emplean puntas de corte con nuestro exclusivo asiento blando de larga duración Graf-Tite® y mezcla de gas en la punta para aumentar la resistencia a los retrocesos de llama.
- La antorcha de alta capacidad SC781A con tres mangueras corta hasta 24 pulg. (610 mm) con acetileno y 20 pulg. (508 mm) con LP o gas natural.
- Las antorchas SC770 y SC772A de dos mangueras cortan hasta 305 mm (12 pulg.) con acetileno, LP o gas natural.



SC781A

SC772A

SC770

### Antorchas

Número de pieza	Ángulo del cabezal en grados	Longitud en pulg. (mm)
-----------------	------------------------------	------------------------

#### Antorchas de corte para servicio extrapesado Gas Axe

SC925	75	21 (533)
SC929	90	21 (533)
SC935	75	36 (914)
SC939	90	36 (914)
SC930	180	36 (914)
SC945	75	48 (1219)
SC949	90	48 (1219)
SC940	180	48 (1219)
SC965	75	72 (1829)
SC969	90	72 (1829)
SC960	180	72 (1829)

#### Antorchas de corte para servicio pesado

SC175	75	17 (432)
SC179	90	17 (432)
SC225	75	21 (533)
SC225S	75	21 (533)
SC229	90	21 (533)
SC229S	90	21 (533)
SC220	180	21 (533)
SC365	75	36 (914)
SC369	90	36 (914)
SC360	180	36 (914)

#### Antorchas combinadas para servicio pesado

SC205	75	12,5 (318)
SC209	90	12,5 (318)
WH200A	Mango	7,5 (191)

#### Antorchas combinadas para servicio mediano

MC505	75	11,25 (286)
MC509	90	11,25 (286)
WH100	Mango	7 (178)

#### Antorchas combinadas para servicio estándar

AC309	90	8,5 (216)
AW1A	Mango	5,75 (146)

#### Antorchas mecanizadas

SC781A	—	15,5 (394)
SC772A	—	13,75 (349)
SC770	—	8 (203)

### Accesorios más utilizados



- Guía para cortar círculos 16229



H753



- Juego de supresores de retroceso de llama (oxígeno y combustible)  
H743 Montaje p/ antorcha  
H753 Montaje p/ regulador



- Gafas de seguridad (consulte la pág. 96 para ver más estilos)  
#235 661 Armazón azul/tono 3  
#235 657 Armazón azul/tono 5  
▪ Guantes de seguridad (pág. 98)

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



## Mezcladores de gases proporcionales

Nuestra línea de mezcladores de gases proporcionales puede ayudarlo a ahorrar dinero, trabajar de manera más eficiente y producir soldaduras de mejor calidad, mezclando los gases de protección en las proporciones adecuadas para los procesos de soldadura más utilizados.



Se muestra un mezclador de argón/CO<sub>2</sub> 299-006-1C.

**Mezcla precisa de gases de protección en el lugar de trabajo.** Los diversos procesos de soldadura requieren diferentes mezclas de gases para obtener los mejores resultados. Nuestros mezcladores de gases proporcionales son precisos y permiten realizar mezclas personalizadas para lograr óptimas soldaduras.

**Al no almacenar ni manejar gases premezclados,** ahorra tiempo y dinero, y reduce la cantidad de cilindros que necesita guardar.

**Reduce el tiempo de configuración.** No es necesario cambiar cilindros, reguladores, dispositivos de control de flujo ni mangueras cuando se cambia de una proporción de mezcla de gases a otra.

**Ideal para actividades de educación y capacitación.** Los operarios pueden ver rápidamente el efecto de diversas mezclas de gases en la apariencia, la calidad y la penetración de la soldadura.

**Facilidad de operación.** Simplemente ajuste los controles para lograr el flujo y la mezcla deseados. Las mezclas son mecánicas. No requieren electricidad.

**Un solo mezclador tiene capacidad para hasta cinco estaciones de soldadura.** Ofrece mezclas precisas en flujos de 10 a 180 pies<sup>3</sup>/hora (4,7 a 84,9 L/min).

**Estos equipos cuentan con una garantía de un año.**

Número de pieza	Gases	Rango de ajuste en %	Rango de flujo	Presión de salida	Presión de entrada requerida	Conexión de salida	Conexión de entrada	Tablas de conversión
299-006-1C	Argón	0-100%	10-180 scfh (4,7 a 84,9 L/min)	50 psig (3,5 bar)	105-115 psig (7,3-7,9 bar)	5/8 pulg. (15,9 mm)- 18 der. interna	5/8 pulg. (15,9 mm)-18 der. interna	Argón/helio Argón/oxígeno CO <sub>2</sub> /oxígeno
	CO <sub>2</sub>	100-0%					5/8 pulg. (15,9 mm)-18 der. interna	
299-006-3C	Argón	0-100%	10-180 scfh (4,7 a 84,9 L/min)	50 psig (3,5 bar)	105-115 psig (7,3-7,9 bar)	5/8 pulg. (15,9 mm)- 18 der. interna	5/8 pulg. (15,9 mm)-18 der. interna	Argón/CO <sub>2</sub> Argón/oxígeno CO <sub>2</sub> /oxígeno
	Helio	100-0%					5/8 pulg. (15,9 mm)-18 der. interna	
299-011-1C	Argón	50-100%	10-180 scfh (4,7 a 84,9 L/min)	50 psig (3,5 bar)	105-115 psig (7,3-7,9 bar)	5/8 pulg. (15,9 mm)- 18 der. interna	5/8 pulg. (15,9 mm)-18 der. interna	Argón/helio Nitrógeno/hidrógeno Argón/oxígeno Argón/CO <sub>2</sub>
	Hidrógeno	50-0%					9/16 pulg. (14,3 mm)-18 izq. externa	
299-014-1C	Argón	80-100%	10-180 scfh (4,7 a 84,9 L/min)	50 psig (3,5 bar)	105-115 psig (7,3-7,9 bar)	5/8 pulg. (15,9 mm)- 18 der. interna	5/8 pulg. (15,9 mm)-18 der. interna	Argón/CO <sub>2</sub> Argón/hidrógeno Argón/helio Nitrógeno/hidrógeno
	Oxígeno	20-0%					5/8 pulg. (15,9 mm)- 18 der. interna	

## Conéctese con Miller®

Únase a la comunidad de Miller para mantenerse al día sobre la industria de la soldadura, preguntar y obtener respuestas, y compartir sus experiencias de soldadura.

Nuestro canal en YouTube es el destino para todos los soldadores que buscan consejos útiles e instrucciones de soldadura, descripciones y demostraciones de productos, información sobre procesos de soldadura e historias, y aplicaciones interesantes.

La página de LinkedIn de Miller es la mejor fuente de noticias sobre la empresa y la industria, así como soluciones que ayudan a los clientes a tomar decisiones comerciales informadas que mejoren sus ingresos.

¡Lo esperamos!





# Soluciones para capacitación



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



## LiveArc™

### Sistema de gestión de desempeño de la soldadura

El sistema LiveArc está diseñado para proporcionar una experiencia de soldadura real con un arco verdadero. La avanzada tecnología de seguimiento del movimiento proporciona una reacción basada en parámetros de técnicas durante la simulación inicial (práctica) y también en el modo de capacitación con arco real.

- Permite desarrollar niveles más elevados de habilidad.
- Produce resultados más rápidos.
- Proporciona una solución rentable.

**Se trata de la solución basada en la realidad para reclutamiento, evaluación, capacitación y recalcificación, destinada a los mercados industriales, manufactureros y educativos.**

El sistema de gestión de desempeño de la soldadura LiveArc es un innovador método de capacitación basado en la realidad que utiliza un arco de soldadura real, a diferencia de otras soluciones de capacitación virtuales. Está diseñado para reclutar, evaluar, capacitar, recalcificar y gestionar el desempeño de los operarios soldadores - de manera más rápida y rentable, y con mejores resultados que los métodos tradicionales.

La avanzada tecnología de seguimiento del movimiento proporciona la información fundamental necesaria para mejorar las habilidades básicas de soldadura. El sistema guía a los usuarios mediante una interfaz de fácil comprensión con iconos gráficos y elementos emergentes instructivos, además de brindarles una navegación intuitiva y una rápida curva de aprendizaje. Funciones como la puntuación y la información sobre el desempeño estimulan la autosuperación independiente mediante la repetición. Los usuarios pueden navegar solos a través de la selección de asignaciones y tareas de soldadura simuladas para adquirir las técnicas deseadas antes de avanzar a las experiencias de capacitación con arco real.

El sistema también brinda a los instructores de soldadura la posibilidad de configurar asignaciones y parámetros de técnicas. Almacena el historial de desempeño detallado de cada operario. LiveArc es una potente herramienta de enseñanza que les permite a los instructores gestionar mejor su tiempo, reduce el costo de los materiales didácticos y acelera el progreso de los estudiantes.

Visite [MillerWelds.com/livearc](http://MillerWelds.com/livearc), donde encontrará videos, información sobre productos y mucho más.



## Sistema LiveArc™



Sistema LiveArc con brazo posicionador de soldadura opcional

**La potente computadora industrial** en el centro del sistema cuenta con tecnología de estado sólido y refrigeración sin filtro ni ventilador. El sistema es compatible con soldadoras con alimentación de alambre Miller® y funciona con aplicaciones de soldadura MIG y con núcleo fundente.

**El monitor con pantalla táctil** funciona incluso con las manos enguantadas y cuenta con una pantalla panorámica de alta definición de 21,5 pulg. (546 mm).

**¡NUEVO! Tareas de soldadura de pasadas múltiples para ranura y filete** diseñadas por Miller y capacidad de desarrollar asignaciones personalizadas basadas en las aplicaciones del usuario.

**¡NUEVO! El software para PC LiveArc** está disponible para su instalación sin cargo en una PC separada. Los datos pueden transferirse hacia y desde una PC para revisar el progreso de los estudiantes y gestionar las tareas y los usuarios.

**¡NUEVO! Traducciones al inglés y al español** disponibles en todos los sistemas LiveArc.

**Las cámaras para seguimiento de movimiento** proporcionan información sobre los parámetros de la antorcha.



**SmartGun** es una antorcha MIG de 400 A exclusiva en la industria, que cuenta con luces LED integradas, seguidas por las cámaras del sistema. El mango suave y ergonómico proporciona información en forma de vibración táctil que ayuda a guiar ajustes de desempeño en tiempo real, lo que refuerza la posición y el movimiento óptimos.

**La pantalla OLED** de la antorcha brinda información visual inicial para guiar al usuario hasta lograr el correcto posicionamiento de la antorcha. Los botones pulsadores ofrecen una alternativa conveniente a la pantalla táctil para la navegación.



**La robusta base ArcStation™** está equipada con una mesa con tablero reversible de acero de 1/2 pulg. (12,7 mm), completa con gavetas, soporte para antorcha, pinzas de liberación rápida y ruedas orientables reforzadas para movilidad.



**La herramienta de calibración** es fácil de usar y permite colocar la muestra de soldadura en cualquier posición, lo que alerta al sistema de la ubicación exacta de la unión.



**El sistema cuenta con un brazo posicionador de soldadura opcional**, disponible para capacitación en aplicaciones de soldadura fuera de posición.

### Interfaz de usuario intuitiva



#### Pantalla de selección de tareas asignadas

- Guía al usuario a través de una serie de ejercicios específicos.
- Incluye una biblioteca de tareas diseñadas por Miller y ofrece flexibilidad para configurar asignaciones personalizadas.
- Muestra el avance de las tareas asignadas y un resumen histórico, y facilita el acceso a los datos detallados del historial de desempeño.



#### Pantalla de especificaciones del procedimiento de soldadura (WPS)

- Guía al usuario a través de la selección y la preparación adecuadas de los materiales.
- Indica los ajustes correctos de la soldadora y la alimentación de alambre.
- Indica los valores objetivo y límites específicos de diversos parámetros.
- Los parámetros de las tareas asignadas se pueden configurar para adaptarse según el nivel de habilidad (y posible puntuación) del usuario.
- Muestra la puntuación objetivo determinada por el instructor y los criterios para determinar la realización de las tareas asignadas.



#### Pantalla informativa después de la soldadura

- Los datos se proporcionan una vez finalizadas las pruebas, tanto en el modo de simulación como en el de arco real.
- El sistema también suministra información sobre desempeño en función de diversos parámetros.
- Se guardan todos los datos de las pruebas, lo que permite el control y la evaluación.

### El sistema LiveArc incluye:

- Antorcha SmartGun con cable de 15 pies (4,6 m) (#270 698)
- Herramienta de calibración (#266 768)
- Dos pinzas de mesa (#257 285)
- Consumibles Tregaskiss adicionales

### El sistema LiveArc con brazo posicionador de soldadura incluye lo anterior y además:

- Conjunto de brazo (#270 727)
- Conjunto de pinzas en C (#270 725)
- Extensión desmontable del brazo para aplicaciones derechas e izquierdas (#270 728)
- Actualización de software para el brazo posicionador de soldadura

Número de pieza	Proceso	Posición	Pasadas múltiples	Potencia	Salida nominal	Computadora	Monitor	Dimensiones	Peso neto
<b>(#301 233)</b> Solo sistema LiveArc	GMAW/	2F/3F/4F/	Ranura y filete	120 V, 60 Hz	400 A a un ciclo	Intel Core i7, SSD de	Pantalla	Alt.: 77,5 pulg. (1969 mm)	<b>Sistema solo</b>
<b>(#301 233 001)</b> Sistema LiveArc con brazo posicionador de soldadura	GMAW-S/	1G/2G/	con placa de hasta	Compatible con	de trabajo al	128 GB, refrigeración	táctil HD	Ancho: 41,5 pulg. (1054 mm)	<b>Sistema con brazo</b>
<b>(#301 234)</b> Solo brazo posicionador de soldadura (incluye software para el brazo)	GMAW-P/	3G/4G	1 pulg. (25 mm)	alimentación de	60% (gases	sin ventilador, el	LCD de	Ancho: 46 pulg. (1168 mm)	<b>Brazo solo</b>
	FCAW-G			alambre Miller	mezclados)	puerto HDMI admite	21,5 pulg.	con brazo posicionador de soldadura	366 lb (166 kg)
						un monitor secundario		Prof.: 31 pulg. (787 mm)	480 lb (218 kg)
						(no incluido)			72 lb (33 kg)



# Seguridad y salud en la soldadura

Todos nuestros productos están diseñados y contruidos para proteger al soldador detrás de la campana y al medio ambiente, – porque eso es lo que sabemos hacer. Debido a que escuchamos a los soldadores y trabajamos en estrecha colaboración con ellos, entendemos los puntos críticos y hemos desarrollado productos que ofrecen protección contra los peligros físicos específicos y riesgos de salud frecuentes en las aplicaciones de soldadura. La línea completa de Miller para protección de cabeza, rostro, manos y cuerpo, así como protección contra el estrés por calor y humos de soldadura, está diseñada para proteger con un alto nivel de rendimiento en aplicaciones exigentes de soldadura, corte y esmerilado.

Para obtener información más detallada, visite



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

## Caretas de soldadura

Consulte la página 96 para ver accesorios para caretas y paquetes.



Gran confiabilidad con el respaldo de una garantía de tres años (salvo indicación contraria).

	Digital Titanium 9400i™	Digital Titanium 9400™	Digital Titanium 7300™	Titanium 1600i™	Titanium 1600™	Digital Infinity™	Digital Elite™	Digital Performance™	Classic Series VSi™	Classic Series VS	Classic Series FS#10 Flip-Up	Classic Series FS#10
Área de visión	9,2 pulg. <sup>2</sup> (5935,5 mm <sup>2</sup> )	9,2 pulg. <sup>2</sup> (5935,5 mm <sup>2</sup> )	7,2 pulg. <sup>2</sup> (4645,1 mm <sup>2</sup> )	16 pulg. <sup>2</sup> (10 322,6 mm <sup>2</sup> )	16 pulg. <sup>2</sup> (10 322,6 mm <sup>2</sup> )	13,4 pulg. <sup>2</sup> (8645,1 mm <sup>2</sup> )	9,2 pulg. <sup>2</sup> (5935,5 mm <sup>2</sup> )	7,2 pulg. <sup>2</sup> (4645,1 mm <sup>2</sup> )	5,9 pulg. <sup>2</sup> (3806,4 mm <sup>2</sup> )	5,2 pulg. <sup>2</sup> (3354,8 mm <sup>2</sup> )	5,1 pulg. <sup>2</sup> (3290,3 mm <sup>2</sup> )	5,2 pulg. <sup>2</sup> (3354,8 mm <sup>2</sup> )
Oscurecimiento automático	Sí	Sí	Sí	–	–	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Tonos	Corte: 5-8 Soldadura: 8-13	Corte: 5-8 Soldadura: 8-13	Corte: 5-8 Soldadura: 8-13	10	10	Corte: 5-8 Soldadura: 8-13	Corte: 5-8 Soldadura: 8-13	Corte: 5-8 Soldadura: 8-13	8-13	8-12	10	10
Modos	Soldadura/Corte/ X-Mode/ Esmerilado inv.	Soldadura/Corte/ X-Mode/ Esmerilado ext.	Soldadura/Corte/ X-Mode/ Esmerilado ext.	Soldadura pasiva	Soldadura pasiva	Soldadura/Corte/ Esmerilado/ X-Mode	Soldadura/Corte/ Esmerilado/ X-Mode	Soldadura/Corte/ Esmerilado	Soldadura/ X-Mode/ Esmerilado inv.	Soldadura	Soldadura/ Esmerilado inv.	Soldadura
Protector integrado para esmerilar	Sí	–	–	Sí	–	–	–	–	Sí	–	Sí	–
Encendido automático	Sí	Sí	Sí	–	–	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Sensores	4	4	3	–	–	4	4	3	3	2	2	2
Valor en TIG	5 A y menor	5 A y menor	5 A y menor	–	–	5 A y menor	5 A y menor	5 A	5 A y menor	20 A	20 A	20 A
Velocidad de cambio	1/20 000	1/20 000	1/20 000	–	–	1/20 000	1/20 000	1/20 000	1/20 000	1/10 000	1/3600	1/3600
Controles digitales	Sí	Sí	Sí	–	–	Sí	Sí	Sí	–	–	–	–
Arnés para cabeza de calidad superior	Sí	Sí	Sí	–	–	Sí	Sí	Sí	–	–	–	–
InfoTrack™	Sí	Sí	Sí	–	–	Sí	–	–	–	–	–	–
Peso	24 oz (680 g)	20 oz (567 g)	19 oz (539 g)	22,5 oz (638 g)	17 oz (482 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)	16 oz (454 g)
Garantía	3 años	3 años	3 años	30 días	30 días	3 años	3 años	3 años	2 años	2 años	2 años	2 años

Consulte la tabla anterior para ver las características disponibles.

**X-Mode™.** Detección electromagnética de la soldadura para eliminar la interferencia de la luz solar y detección continua del arco incluso si los sensores están bloqueados.

**La tecnología de seguimiento del arco InfoTrack™** cuenta con funciones de tiempo de arco, hora y temporizador, además de un menú de ayuda en varios idiomas.

**El área de visión más grande de la industria.** Las caretas serie Digital Infinity™ presentan un área de visión de 13,4 pulg.<sup>2</sup> (8645,1 mm<sup>2</sup>) que permite un amplio campo de visión.

**Arnés para cabeza de calidad superior.** Ofrece amplios ajustes y soporte optimizado para lograr el calce ideal y maximizar la comodidad.

**Serie Titanium™** Línea diseñada para funcionar en las aplicaciones industriales más exigentes. Consulte el catálogo n.º AY/41.0.



**Titanium 9400i™**  
#256 177

(cuenta con protector integrado para esmerilar)

**Titanium 9400™**  
#256 176

**Titanium 7300™**  
#256 175

**Titanium 1600i™**  
#255 519

(cuenta con protector integrado para esmerilar)

**Titanium 1600™**  
#245 799

- Cuatro modos de operación: soldadura, corte, esmerilado y X-Mode™ (no disponible en modelos 1600/1600i).
- La carcasa plateada refleja el calor y mantiene frescos al usuario y a la careta.
- El protector térmico de aluminio protege el lente con oscurecimiento automático en aplicaciones con amperaje elevado.



¡NUEVO!

## Serie Digital Infinity™

Caretas con el área de visión más grande para aplicaciones exigentes. Consulte el catálogo n.º AY/42.0.



- El área de visión más grande de la industria con 13,4 pulg.<sup>2</sup> (8645,1 mm<sup>2</sup>)
- Cuatro sensores de arco y cuatro modos: soldadura, corte, esmerilado y X-Mode™

**Black**  
#271 329

**Black Ops™**  
#271 333

**Departed™**  
#271 332

**Stars and Stripes™**  
#271 330

**Camouflage**  
#271 331

## Serie Digital Elite™

Caretas versátiles para aplicaciones exigentes. Consulte el catálogo n.º AY/43.0.



- Área de visión de 9,2 pulg.<sup>2</sup> (5935,5 mm<sup>2</sup>)
- Cuatro sensores de arco y cuatro modos: soldadura, corte, esmerilado y X-Mode™

**Black**  
#257 213

**Lucky's Speed Shop™**  
#257 214

**Inferno™**  
#257 217

**Vintage Roadster™**  
#259 485

**Camouflage**  
#256 173

¡NUEVO!  
**Pink Camo**  
#273 953

**Cat® Edition 1**  
#268 618

**Blue Flame**  
#269 273

**Stars and Stripes™ III**  
#264 852

**Hot Rod Garage™**  
#269 946

**Not Forgotten™**  
#260 127



©2015 Caterpillar. CAT, CATERPILLAR, BUILT FOR IT y sus marcas de diseño son marcas comerciales registradas de Caterpillar. Miller Electric Mfg. Co. es una licenciataria de Caterpillar Inc.

Incluye una donación de \$10 para la Liga Nacional de Familias de POW/MIA

Miller donará \$10 a la National League of POW/MIA Families (pow-miafamilies.org, liga nacional de familiares de prisioneros de guerra y desaparecidos en combate) por cada careta "Not Forgotten" vendida.

## Serie Digital Performance™

Caretas de nivel medio para la mayoría de las aplicaciones de soldadura. Consulte el catálogo n.º AY/44.0.



- Área de visión de 7,2 pulg.<sup>2</sup> (4645,1 mm<sup>2</sup>).
- Tres sensores de arco y tres modos: soldadura, corte y esmerilado

**Black**  
#256 159

**Cat® Edition 1**  
#268 739

**America's Eagle™ II**  
#264 851

**Blue Rage™**  
#256 164

**'64 Custom™**  
#256 160

**Camouflage**  
#256 163

## Serie Classic

Caretas para el soldador enfocado en el valor. Consulte el catálogo n.º AY/45.0.



**Black (VS)**  
#251 292

**Stars and Stripes™**  
#271 345

**Metalworks™**  
#271 346

**Red Flame**  
#271 347

**Camouflage**  
#271 348

¡NUEVO!  
Modelos VS con gráficos



**VSi™**  
#260 938

**FS#10 Flip-Up**  
#263 038 (paq. de 4)

**FS#10**  
#231 703

- Los modelos FS#10 Flip-Up y VSi cuentan con protector integrado para esmerilar
- El modelo VSi cuenta con X-Mode

## Serie MP-10™

Caretas pasivas, sin oscurecimiento automático.



- Lente n.º 10 de sombra pasiva
- Se le puede incorporar un lente con oscurecimiento automático con el juego #236 052

**Black**  
#238 497 (c/u)

**Inferno™**  
#238 496

#235 626 (paq. de 6)



# Seguridad y salud en la soldadura

## Accesorios para caretas y paquetes



### Arnés para cabeza Gen II #256 174

- Amplios ajustes y parte superior pivotante para lograr mejor calce y comodidad.



### Arnés para cabeza Gen III #271 325

- La almohadilla extragrande ofrece comodidad, amplios ajustes y soporte optimizado.



### Adaptador para casco con ranura #259 637

- Compatible con la mayoría de los cascos con ranura. No incluye careta ni casco.



### Adaptador para casco #213 110 XL y XLi

### #222 003 Demás series de Miller

- Compatible con cascos Fibre-Metal y MSA. Puede ajustarse a otras marcas según el tamaño y la forma. No incluye careta ni casco.



### Lentes con oscurecimiento automático 2x4

- #770 660 Tono 8
- #770 659 Tono 9
- #770 226 Tono 10
- #770 961 Tono 11

- Para todas las ventanas de 2 x 4 pulg. (50,8 x 101,6 mm)
- Dos sensores de arco con alimentación solar
- Tono claro 3
- Dos años de garantía



### Gancho para careta #251 018

- Sujeta caretas de soldadura, protectores para esmerilar u otras caretas a un arnés para cabeza.
- La correa de silicona asegura la careta en su lugar.



### Pechera para careta #253 882

- Se sujeta a la parte inferior de la careta con cierres de velcro para aumentar la protección del cuello.



### Bolso de herramientas #228 028

- Más de veinte bolsillos separados
- Abertura de 12 x 18,5 pulg. (305 x 470 mm)

Paquete Performance Pak



### Paquetes de protección

#### Paquete Starter Pak

- Incluye careta #251 292 Classic VS y chaqueta de tela clásica
- #255 848 Grande
- #255 850 Extragrande
- #255 851 Extragrande 2

#### Paquete Performance Pak

- Incluye careta #256 159 Performance y chaqueta de tela Indura®
- #240 886 Grande
- #240 887 Extragrande
- #240 888 Extragrande 2

## Gafas

### Gafas con oscurecimiento automático Weld-Mask™

#267 370

Consulte el catálogo n.º AY/40.0.



- El diseño compacto permite al usuario soldar en espacios donde el acceso con caretas de soldadura tradicionales está limitado.
- Ideal para tareas de mantenimiento, reparación e instalación, o como alternativa a las gafas para corte por plasma.
- El diseño liviano prácticamente elimina la tensión en el cuello y la protección ocular se ajusta al rostro para bloquear la luz y soldar con precisión en áreas muy iluminadas.
- El protector facial y la cubierta de la cabeza ofrecen protección contra la radiación UV/IR y para aplicaciones con salpicaduras limitadas.
- Las gafas presentan lentes de tono 5, 7, 9, 11 y 13 (tono claro 3).



## Gafas de seguridad



Classic

Classic c/ correa



Spark



Spatter



Slag

- Revestimiento antivaho y óptica de alta calidad.
- Cobertura orbital del ojo ajustable.
- Lentes de policarbonato resistentes a golpes.
- Diseño envolvente conforme a requisitos de protección lateral de ANSI.
- Lentes para interiores/exteriores (I/O) de tono claro y acabado espejado.
- Los lentes ahumados proporcionan protección para uso en exteriores.
- Los lentes IR verdes tono 3 y 5 son para corte, soldadura fuerte o blanda.
- Cumplen con la norma ANSI Z87.1+.

Tabla de gafas de seguridad para corte Consulte el catálogo n.º AY/41.0.

Estilo de armazón/Color	Transparente	I/O	Ahumado	Tono 3	Tono 5
Classic	#272 187	-	-	-	-
Classic con correa	#272 188	-	-	-	-
Spark™	#272 190	-	-	-	-
Spatter™ - Negro	#272 191	-	#272 195	-	-
Spatter™ - Blanco	#272 198	-	#272 199	-	-
Slag™ - Negro	#272 201	#272 202	#272 203	#272 204	#272 205
Slag™ - Blanco	#272 206	#272 207	#272 208	#272 196	#272 209
Gen I - Negro	#238 979	-	#235 656	#235 662	#235 658

## Protección



- Las bandanas tienen una vincha cosida.
- Las gorras son reversibles y tienen una visera blanda y baja.

### Tabla de talles para bandanas y gorras

Gorras	Talle 7	Talle 7-1/8	Talle 7-1/4	Talle 7-3/8	Talle 7-1/2	Talle 7-3/4
American Pride	#230 553	#230 554	#230 555	#230 556	#230 557	#230 558
Blue Flame	#230 535	#230 536	#230 537	#230 538	#230 539	#230 540
Dragon	#230 547	#230 548	#230 549	#230 550	#230 551	#230 552
Ghost Skulls	#230 541	#230 542	#230 543	#230 544	#230 545	#230 546
Bandanas (un solo talle)	Black #250 904	Dragon #230 560	Maple Leaf #250 905	Skull & Barbed Wire #230 559		



## Indumentaria para soldadura



### Chaqueta de cuero (Consulte la tabla de talles).

- Cuero flor de primera calidad
- Cuero extensible estratégicamente ubicado para óptima movilidad
- Puño interior resistente a las llamas
- Forro de satén
- Corte atlético, entallado

### Chaqueta WeldX™ (Consulte la tabla de talles).

- Material ligero exclusivo extremadamente resistente a las llamas
- Frente WeldX de 7 onzas (198,5 g) y espalda de algodón azul marino resistente a las llamas
- Espalda ventilada y parte trasera extendida
- Cierre a cremallera con solapa cubrecremallera con cierre de velcro
- Libre de cromo

### Chaqueta combinada (Consulte la tabla de talles).

- Algodón Indura® resistente a las llamas (resistencia a las llamas garantizada para toda la vida útil de la chaqueta)
- Cuero flor de primera calidad
- Se puede agregar pechera o delantal patentados

### Chaqueta de tela Indura® Para hombre y mujer (Consulte la tabla de talles).

- Algodón Indura® resistente a las llamas (resistencia a las llamas garantizada para toda la vida útil de la chaqueta)
- Hilado de Nomex® resistente a las llamas

### Chaqueta de tela clásica (Consulte la tabla de talles).

- Algodón azul marino de 9 onzas (255,1 g) resistente a las llamas
- Tela preencogida
- Puños de las mangas con broches de presión
- Doblados terminados y costuras reforzadas



### Capa con mangas WeldX™ (Consulte la tabla de talles).

- Frente WeldX de 7 onzas (198,5 g) y espalda de algodón azul marino resistente a las llamas
- Puños de las mangas con broches de presión
- Puede agregarse pechera (se vende por separado)

### Capa con mangas de tela clásica (Consulte la tabla de talles).

- Algodón azul marino de 9 onzas (255,1 g) resistente a las llamas
- Puños de las mangas con broches de presión
- Puede agregarse pechera (se vende por separado)

### Bata de laboratorio de tela clásica (Consulte la tabla de talles).

- 40 pulg. (1016 mm) de largo
- Algodón azul marino de 9 onzas (255,1 g) resistente a las llamas
- Puños de las mangas con broches de presión
- Doblados terminados y costuras reforzadas

### Delantal WeldX™ #247 134

- 35 pulg. (889 mm) de largo con bolsillo delantero accesible
- Cordón ajustable que asegura un buen calce

### Delantal de tela clásica #247 149

- 35 pulg. (889 mm) de largo con bolsillo delantero accesible
- Cordón ajustable que asegura un buen calce

### Pechera/delantal #231 125

- Se agrega a la chaqueta combinada de tela Indura® con broches de presión en el pecho, como pechera, o a lo largo, como delantal



### Pechera WeldX™ #247 133

- 19 pulg. (482,6 mm) de largo
- Se sujeta a las mangas de la capa

### Pechera de tela clásica #247 147

- 19 pulg. (482,6 mm) de largo
- Se sujeta a las mangas de la capa

### Mangas WeldX™ #247 137

- 18 pulg. (457,2 mm) de largo
- Puños de las mangas con broches de presión
- Cierre de cincha con una sola mano

### Mangas de tela clásica #247 148

- 18 pulg. (457,2 mm) de largo
- Puños de las mangas con broches de presión
- Cierre de cincha con una sola mano

### Mangas combinadas #231 096

- Algodón Indura® resistente a las llamas y cuero flor de primera calidad
- 21 pulg. (533 mm) de largo

### Tabla de talles de indumentaria para soldadura

Indumentaria	Pequeño	Mediano	Grande	Extragrande	Extragrande 2	Extragrande 3	Extragrande 4	Extragrande 5
Chaqueta de cuero	#231 088	#231 089	#231 090	#231 091	#231 092	#231 093	#231 094	#231 095
Chaqueta WeldX	#247 114	#247 115	#247 116	#247 117	#247 118	#247 119	#247 120	#247 121
Chaqueta combinada	#231 080	#231 081	#231 082	#231 083	#231 084	#231 085	#231 086	#231 087
Chaqueta de tela Indura (hombre)	#258 095	#258 097	#258 098	#258 099	#258 100	#258 101	#258 102	#258 104
Chaqueta de tela Indura (mujer)	#264 379	#264 380	#264 381	#264 382	#264 383	—	—	—
Chaqueta de tela clásica	#244 749	#244 750	#244 751	#244 752	#244 754	#244 755	#244 756	#244 758
Capa con mangas WeldX	#247 122	#247 123	#247 124	#247 126	#247 127	#247 128	#247 130	#247 131
Capa con mangas de tela clásica	#247 138	#247 139	#247 140	#247 142	#247 143	#247 144	#247 145	#247 146
Bata de laboratorio de tela clásica	—	—	#252 000	#252 001	#252 002	—	—	—



## Guantes para soldadura

**Performance: comodidad y rendimiento inigualables, innovación en la industria de guantes para soldadura. Diseño tridimensional, cuero seleccionado y elaboración precisa con características de diseño exclusivas para aplicaciones de soldadura específicas. Destreza y flexibilidad excepcionales.**



**Classic: diseño tradicional para el soldador enfocado en el valor.**

Primero en la industria



### Servicio extrapesado para MIG/soldadura convencional con electrodos

#263 350 Grande  
#263 351 Extragrande

- **¡Indispensable en la industria!** Parches de silicona en el dorso para protección contra el calor y las salpicaduras.
- Palma y dorso con aislamiento multicapa.
- Doble acolchado, palma de cuero flor de cerdo para mayor comodidad.



### Servicio pesado para MIG/soldadura convencional con electrodos (puño largo)

#263 342 Extragrande

- Antebrazo acolchado para mayor protección y comodidad
- Dorso con aislamiento de tres capas
- Parches estratégicamente ubicados en la palma (cuero flor de cerdo) y el dorso (cuero vacuno) para una mayor vida útil



### Servicio pesado para MIG/soldadura convencional con electrodos

#271 877 Grande  
#271 887 Extragrande

- Aislamiento reflectante en el dorso que reduce el impacto del calor
- Polar repelente de humedad y aislamiento con espuma
- Palma de cuero flor de cerdo, dorso y puño de cerraje de cuero de cerdo



### Servicio pesado para MIG/soldadura convencional con electrodos

#263 339 Grande  
#263 340 Extragrande  
#269 615 Extragrande 2

- Parches estratégicamente ubicados en la palma y el dorso para una mayor vida útil del guante
- Palma y dorso con aislamiento de dos capas
- Palma de cuero flor de cerdo que ofrece durabilidad y protección extremas



### MIG/soldadura convencional con electrodos

#263 343 Grande  
#263 344 Extragrande  
#269 616 Extragrande 2

- Palma con doble acolchado para mayor comodidad
- Dorso de lana que proporciona máximo aislamiento
- Cuero vacuno que ofrece durabilidad y protección extremas



### MIG

#271 888 Grande  
#271 889 Extragrande

- Parches reforzados para óptima durabilidad
- Polar repelente de humedad y aislamiento con espuma
- Palma, dorso y puño de cerraje de cuero de cerdo



### MIG (forrado)

#263 330 Extrapequeño (Mujer)  
#263 331 Pequeño (Mujer)  
#263 332 Mediano  
#263 333 Grande  
#263 334 Extragrande  
#269 618 Extragrande 2

- Palma con doble acolchado
- Palma aislada con polar, dorso aislado con espuma
- Palma de cuero flor vacuno, dorso de cerraje de cuero de cerdo e interior de los dedos de cuero flor de cabra para destreza y comodidad excepcionales



### MIG (sin forro)

#263 335 Mediano  
#263 336 Grande  
#263 337 Extragrande  
#269 619 Extragrande 2

- Palma sin forro para mayor tactilidad y destreza
- Dorso aislado con dos capas y palma con doble acolchado para mayor comodidad
- Palma de cuero flor vacuno, dorso de cerraje de cuero vacuno e interior de los dedos de cuero flor de cabra para destreza y comodidad excepcionales



### MIG

#271 890 Grande  
#271 891 Extragrande

- Parches reforzados para óptima durabilidad
- Polar repelente de humedad y aislamiento con espuma
- Palma de cerraje de cuero de cabra, dorso y puño de cerraje de cuero de cerdo



### TIG

#263 345 Extrapequeño (Mujer)  
#263 346 Pequeño (Mujer)  
#263 347 Mediano  
#263 348 Grande  
#263 349 Extragrande

- Sin forro interior para mayor tactilidad y destreza
- Palma con triple acolchado para mayor comodidad
- Cuero flor de cabra que ofrece flexibilidad y destreza superiores



### TIG/Múltiples tareas

#263 352 Pequeño  
#263 353 Mediano  
#263 354 Grande  
#263 355 Extragrande

- Palma con doble acolchado para mayor comodidad
- Dorso de lana que proporciona máximo aislamiento
- Cuero flor de cabra que ofrece flexibilidad y destreza superiores



### TIG

#271 892 Mediano  
#271 893 Grande  
#271 894 Extragrande

- Acolchado interior delgado para mayor comodidad
- Palma sin forro para destreza y precisión
- Palma de cuero flor de oveja, dorso de cerraje de cuero de cabra y puño de cerraje de cuero de cerdo



### Trabajo

#266 041 Mediano  
#266 042 Grande  
#266 043 Extragrande

- Palma con doble acolchado para mayor durabilidad
- Dorso de polar que proporciona máximo aislamiento
- Cuero flor vacuno que ofrece durabilidad y resistencia a la abrasión superiores



### Metalúrgico

#251 066 Mediano  
#251 067 Grande  
#251 068 Extragrande

- Cuero flor superior de gran duración y dorso de Spandex para óptima durabilidad y destreza
- Muñeca de neopreno con cierre de velcro para mejor calce y agarre
- Palma y articulación del pulgar acolchadas y reforzadas para uso prolongado



## Protección respiratoria



**Mascarilla desechable N95** Consulte el catálogo n.º AY/4.8.

- #267 334 Mascarilla, paq. de 10
- #267 334-2 Mascarilla, paq. de 2
- #267 335 Mascarilla con protección contra niveles molestos de vapores orgánicos, paq. de 10
- #267 335-2 Mascarilla con protección contra niveles molestos de vapores orgánicos, paq. de 2
- Capa exterior retardante de llama, diseñada para aplicaciones de soldadura
- Válvula de escape que reduce la acumulación de calor y el cansancio del usuario
- Diseño ergonómico y clip nasal ajustable para un calce personalizado
- Sello interior completo de espuma que mejora el calce y la protección general
- Se requiere prueba de ajuste para uso obligatorio
- Los filtros N95 filtran el 95% de las partículas en suspensión, específicamente: cromo hexavalente, óxido de zinc, manganeso, aluminio, cadmio y plomo
- Certificación según NIOSH 42 CFR 84, factor de protección asignado: 10



**Media mascarilla LPR-100™** Consulte el catálogo n.º AY/4.5.

- #ML00894 Mascarilla con filtros P100, pequeña/mediana
- #ML00895 Mascarilla con filtros P100, mediana/grande
- #ML00994 Mascarilla con filtros P100 con protección contra niveles molestos de vapores orgánicos, pequeña/mediana
- #ML00995 Mascarilla con filtros P100 con protección contra niveles molestos de vapores orgánicos, mediana/grande

### Filtros y accesorios

- #SA00818 Filtros P100, un par
- #SA00819 Filtros P100 con protección contra niveles molestos de vapores orgánicos, un par
- #261 086 Adaptador para juego de prueba de ajuste cuantitativa
- Diseño de perfil bajo que se adapta a la mayoría de las caretas de soldadura y proporciona el mayor campo de visión
- Protector de filtro envolvente que protege los filtros contra chispas, salpicaduras y otros residuos
- Válvula de escape de gran tamaño que facilita la respiración
- Producto inodoro, no alergénico, sin látex ni silicona, hecho con materiales de grado médico
- Diseño de filtro plegado exclusivo que ofrece más superficie para aumentar la vida útil del filtro
- Se requiere prueba de ajuste para uso obligatorio
- Los filtros P100 filtran el 99,97% de las partículas en suspensión y aceites en aerosol, específicamente: cromo hexavalente, óxido de zinc, manganeso, aluminio, cadmio y plomo
- Certificación según NIOSH 42 CFR 84, factor de protección asignado: 10



**Mascarilla eléctrica con purificador de aire (PAPR)**

Consulte el catálogo n.º AY/4.0.

### Paquetes disponibles:

#### Con casco

- #261 659 Con careta Titanium 9400i™
- #259 385 Con careta Titanium 9400™
- #259 386 Solo con casco

#### Con careta Titanium 9400i™

- #264 877 Con conjunto de lentes con oscurecimiento automático
- #264 878 Sin conjunto de lentes con oscurecimiento automático

#### Con careta Titanium 9400™ (c/ botón de esmerilado ext.)

- #264 879 Con conjunto de lentes con oscurecimiento automático
- #264 882 Sin conjunto de lentes con oscurecimiento automático
- Soplador liviano de perfil bajo que ofrece mayor comodidad y libertad de movimiento
- Cómodas correas para hombro que reducen la tensión de la espalda
- Dos velocidades de aire para máxima comodidad en diferentes condiciones
- Alarmas audibles y vibratorias para alertar al usuario en ambientes ruidosos
- El filtro HEPA filtra el 99,97% de las partículas en suspensión y aceites en aerosol, específicamente: cromo hexavalente, óxido de zinc, manganeso, aluminio, cadmio y plomo
- Certificación según NIOSH 42 CFR 84, factor de protección asignado: 25

## Protección contra el estrés por calor



*Nota: no es compatible con caretas XL Series™, Classic VSi™ y Titanium 9400i™.*

**Sistema de refrigeración con arnés para cabeza integrado CoolBand™ II #261 970**

- Hasta **8°F (-13,3°C) más fresco** bajo la campana.
- Rejillas de ventilación estratégicamente ubicadas para reducir el empañamiento.
- La circulación constante evita que el aire se estanque.
- Incluye arnés para la cabeza (#256 174).



*Nota: no es compatible con caretas XL Series™.*

**Sistema de refrigeración montado en el cinturón CoolBelt™ #245 230**

- Hasta **17°F (-13,3°C) más fresco** bajo la campana.
- Ofrece comodidad durante todo el día gracias a la potente circulación de aire.
- Varias velocidades de circulación para evitar que el aire se estanque y reducir el empañamiento.
- El diseño liviano favorece el uso prolongado.



## Elija el extractor de humos correcto

La línea completa de extractores de humos FILTAIR® de Miller está diseñada específicamente para soldadura. Extraen los humos de soldadura para alejarlos de la zona de respiración del soldador y mantener limpias las instalaciones. Ofrecemos varios tipos de equipos para extracción de humos que se adaptan a su entorno y necesidades de control de humos.

Para obtener información más detallada, visite



MillerWelds.com/filtair

FILTAIR	130	400	SWX	MWX	Capture 5	2000-12000
<b>Tipo de extractor de humos de soldadura</b>	Portátil, de alto vacío	Fijo, de alto vacío, adecuado para usarse con antorcha con extracción de humos u otros accesorios	Fijo, de bajo vacío, adecuado para montaje en pared o columna	Móvil, de bajo vacío	Móvil, de bajo vacío, con la zona de captura más grande de la industria	Centralizado, bajo vacío, sistemas personalizables
<b>Ideal para</b>	Contratistas, trabajos de mantenimiento y reparación, trabajos de construcción ligera y fabricación ligera	Fabricación, producción y operaciones de mantenimiento y reparación	Talleres de fabricación, producción y centros de capacitación donde las zonas de soldadura se encuentran cerca del sistema de filtrado	Talleres de fabricación, producción y centros de capacitación	Producción y fabricación: la mejor solución para conjuntos de piezas soldadas de más de 18 pulgadas (457,2 mm) de largo	Producción, manual y automatizada, talleres de fabricación e instalaciones de capacitación
<b>Arcos de soldadura</b>	1	Hasta 6 por unidad	Hasta 2 por unidad	1	1	Hasta 16 por unidad
<b>Tipo de filtro</b>	Limpieza manual	Autolimpiante (automático)	SWX-D: Desechable SWX-S: Autolimpiante	MWX-D: Desechable MWX-S: Autolimpiante	Autolimpiante (automático)	Autolimpiante (automático/programable)

## FILTAIR® 130 y 400

Consulte los catálogos n.º AY/3.1 (130) y AY/3.3 (400).

**Extractores de humos de alto vacío, portátiles (modelo 130) y fijos (modelo 400), diseñados para usarse con accesorios como boquillas y antorchas con extracción de humos para aspirar partículas de humos de soldadura en el origen.**



FILTAIR 130 (incluye manguera de aspiración de 8 pies (2,4 m))



FILTAIR 400 (no incluye mangueras de aspiración, deben pedirse por separado)

### Características comunes a todos los modelos

**Diseñados para capturar partículas de humos de soldadura.** La clasificación MERV 15 de los filtros FilTek XL proporciona un filtrado superior de hasta el 95% de las partículas de humos de soldadura.

### Características del extractor FILTAIR 130

**Rendimiento de filtrado inigualable.** Diseñado para capturar partículas de humos de soldadura con un filtro lavable y depositarlas con seguridad en una tolva para partículas integrada.

**Menos ruido.** Hasta un 70% más silencioso que otros extractores. Solo 68,5 decibeles a 5 pies (1,5 m) de distancia.

**Portátil y compacto.** Con solo 46 lb (21 kg), esta máquina de forma vertical es fácil de transportar.

### Características del extractor FILTAIR 400

**Flexibilidad de extracción.** Capaz de utilizar más de 60 pies (18,2 m) de manguera de aspiración a fin de extender los accesorios para extracción de humos. Pueden usarse conductos rígidos para extender el alcance general.

**Flexibilidad para el usuario.** Con cuatro orificios de acceso, la unidad se puede instalar en una ubicación central y, al mismo tiempo, ofrecer movilidad para los accesorios de captura en el origen.

**Extraiga en el origen.** Diseñado para alambres macizos y con núcleo fundente, para la mayoría de las aplicaciones de soldadura. Las antorchas MIG con extracción de humos están disponibles con modelos de 300 a 600 A.

### Procesos

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

### Incluye

- Filtro FilTek® XL
- Manguera de aspiración de 8 pies (2,4 m) (solo modelo 130)
- Cable de alimentación de 20 pies (6 m) (solo modelo 130)

### Consumibles más utilizados

- Filtros de repuesto
- #301 267 Para modelo 130 (lavable)
- #300 925 Para modelo 400

### Accesorios más utilizados

- Manguera de aspiración
- #300 672 17 pies (5,2 m)
- #300 673 34 pies (10,4 m)



### Boquillas magnéticas

- #300 669 11,8 pulg. (300 mm) de ancho
- #300 670 23,6 pulg. (600 mm) de ancho (solo modelo 400)



### Boquilla magnética c/ embudo flexible

- #300 668
- Adaptador p/ doble entrada de manguera al conducto (solo modelo 400)
- #301 070



El adaptador en forma de Y conecta el conducto a una o dos mangueras.

### Antorcha MIG con extracción de humos Bernard™ FILTAIR

(pág. 47) Ideal para casi todas las aplicaciones de soldadura con alambre macizo. Disponible con los modelos 300 y 400 A.



### Antorcha MIG con extracción de humos Bernard™ Clean Air™

(pág. 47) Adecuada para usarse con alambres macizo y con núcleo fundente. Disponible con los modelos 400, 500 y 600 A.



Modelo/número de pieza	Circulación de aire Accu-Rated™	Nivel de ruido	Motor	Potencia	Dimensiones	Peso neto
FILTAIR 130 (#300 595)	132 pies <sup>3</sup> /min (62 L/s)	68,5 dBA a 5 pies (1,5 m)	1 HP	115 V, monofásica, 60 Hz a 11 A	Alt.: 23 pulg. (584 mm) Ancho: 12 pulg. (305 mm) Prof.: 12 pulg. (305 mm)	46 lb (21 kg)
FILTAIR 400 (#300 894)	400 pies <sup>3</sup> /min (189 L/s)	74 dBA a 5 pies (1,5 m)	8,85 HP	460 V, trifásica, 60 Hz	Alt.: 54 pulg. (1372 mm) Ancho: 26 pulg. (660 mm) Prof.: 48 pulg. (1219 mm)	551 lb (250 kg)



## FILTAIR® series SWX y MWX

Consulte los catálogos n.º AY/3.2 (SWX) y AY/3.0 (MWX).

Potentes sistemas montados junto al área de soldadura o fácilmente ubicados cerca del área de soldadura. Modelos de filtros desechables o lavables para diversas aplicaciones.



Sistemas de extracción de humos SWX con montaje en pared o columna, diseñados específicamente para soldadura.

Modelo SWX-D (filtro desechable) con brazo telescópico

Los modelos SWX están disponibles con un brazo telescópico que puede extenderse de 3 a 4,5 pies (0,9 a 1,3 m), por lo que son ideales para espacios pequeños.



Sistemas portátiles de extracción de humos MWX, diseñados específicamente para soldadura.

Modelo MWX-S (autolimpiante) con brazo de extracción de 10 pies (3 m)

### Características comunes a todos los modelos

**Diseñados para capturar partículas de humos de soldadura.** La clasificación MERV 15 de los filtros FilTek XL proporciona un filtrado superior de hasta el 95% de las partículas de humos de soldadura.

**La potencia de succión, líder en su categoría, de 875 pies<sup>3</sup>/min (24,7 m<sup>3</sup>/min)** se mide en la campana (técnica Accu-Rated™) para capturar mejor los humos de soldadura y proporcionar un ambiente más limpio.

**Filtros de calidad superior.** Nuestros filtros FilTek XL están específicamente diseñados para soldar con una clasificación MERV 15 y durar más, filtrar mejor y superar a todos los demás.

**Brazo de extracción de aluminio durable preensamblado** con ajustes externos para una mejor circulación de aire y mayor vida útil.

### Características adicionales de los modelos autolimpiantes

**Rendimiento de filtrado inigualable.** Diseñados para capturar partículas de humos de soldadura con un filtro lavable y depositarlas con seguridad en una tolva para partículas integrada.

**El ciclo de limpieza rápido y eficiente** se activa con solo pulsar un botón en el panel de control.

*Nota: se necesita aire comprimido para que funcione el mecanismo de limpieza.*

**La gaveta de desechos** proporciona acceso fácil y conveniente para eliminar las partículas aspiradas. El mango libera la gaveta y permite que se deslice hacia afuera.

**Se recomienda cambiar a modelos autolimpiantes** para procesos con tiempos de arco prolongados o con gran generación de humos de soldadura, o para soldar aluminio o materiales galvanizados.

### Procesos

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

### Incluye

- Filtro FilTek® XL
- Brazo preensamblado

### Consumibles más utilizados

#### • Filtros de repuesto

- #300 540 Modelos autolimpiantes
- #300 539 Modelos con filtro desechable



Los filtros FilTek XL capturan de manera eficiente las partículas más pequeñas de los humos de soldadura y tienen una vida útil más prolongada.

### Accesorios más utilizados

#### • Luz de campana con sensor de arco

- #300 763 Para la serie SWX
- #300 689 Para la serie MWX



Ilumina el área de soldadura y permite que el extractor de humos arranque automáticamente cuando comienza la soldadura.



#### • Paquetes adicionales para doble brazo SWX

- #951 621 Incluye brazo telescópico
- #951 519 Incluye brazo estándar de 7 pies (2,1 m)
- #951 520 Incluye brazo estándar de 10 pies (3 m)
- #951 521 Incluye brazo estándar de 12 pies (3,6 m)

Incluye brazo de 8 pulg. (203,2 mm) de diámetro, soplador, caja de control, ménsula de montaje, conducto y reguladores de contrarajete que convierten un extractor de humos de soldadura de un solo brazo en uno de doble brazo.

Modelo/número de pieza	Medio filtrante	Circulación de aire Accu-Rated™	Diámetro del brazo de extracción	Nivel de ruido	Motor	Alimentación	Dimensiones	Peso neto sin brazo	
<b>Paq. SWX-S (modelo autolimpiante)</b> (#951 620) Brazo telescópico (#951 516) Brazo estándar de 7 pies (2,1 m) (#951 517) Brazo estándar de 10 pies (3 m) (#951 518) Brazo estándar de 12 pies (3,6 m)	<b>Paq. SWX-D (filtro desechable)</b> (#951 619) Brazo telescópico (#951 513) Brazo estándar de 7 pies (2,1 m) (#951 514) Brazo estándar de 10 pies (3 m) (#951 515) Brazo estándar de 12 pies (3,6 m)	490 pies <sup>3</sup> (45,52 m <sup>3</sup> )	875 pies <sup>3</sup> /min (413 L/s)	8 pulg. (203 mm)	Aprox. 74 dBA a 5 pies (1,5 m)	1 HP, 3450 RPM	115 V, monofásica, 60 Hz a aprox. 11,9 A	SWX-S Alt.: 33 pulg. (838 mm) SWX-D Alt.: 29 pulg. (737 mm) Ancho: 27,25 pulg. (692 mm) Prof.: 33 pulg. (838 mm)	<b>SWX-S</b> 195 lb (88 kg) <b>SWX-D</b> 130 lb (59 kg) <b>Soplador/ménsula</b> 95 lb (43 kg)
<b>Paq. MWX-S (modelo autolimpiante)</b> (#951 510) Brazo estándar de 7 pies (2,1 m) (#951 511) Brazo estándar de 10 pies (3 m) (#951 512) Brazo estándar de 12 pies (3,6 m)	<b>Paq. MWX-D (filtro desechable)</b> (#951 507) Brazo estándar de 7 pies (2,1 m) (#951 508) Brazo estándar de 10 pies (3 m) (#951 509) Brazo estándar de 12 pies (3,6 m)	490 pies <sup>3</sup> (45,52 m <sup>3</sup> )	875 pies <sup>3</sup> /min (413 L/s)	8 pulg. (203 mm)	Aprox. 70 dBA a 5 pies (1,5 m)	1 HP, 3450 RPM	115 V, monofásica, 60 Hz a aprox. 11,9 A	Alt.: 34,75 pulg. (883 mm) Ancho: 31,75 pulg. (806 mm) Prof.: 48 pulg. (1219 mm)	<b>MWX-S</b> 300 lb (136 kg) <b>MWX-D</b> 238 lb (108 kg)

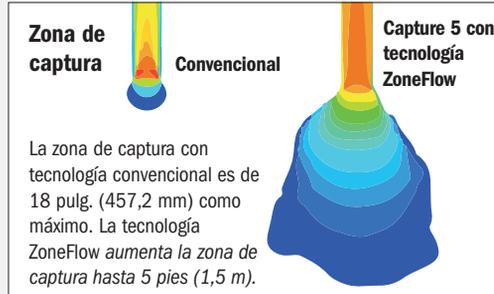


# Seguridad y salud en la soldadura

## FILTAIR® Capture 5

Consulte el catálogo n.º AY/3.5.

Redefine la zona de captura. Innovador sistema de extracción de humos con captura extendida, diseñado específicamente para soldadura.



**Tecnología ZoneFlow™.** Extiende la zona de captura hasta 5 pies (1,5 m) en comparación con las 12 a 18 pulg. (304,8 a 457,2 mm) de los brazos de captura en origen convencionales. Consulte la ilustración anterior.

**Minimiza el tiempo de inactividad, ya que se necesitan menos ajustes del extractor de humos.** Con una mayor zona de captura, se minimizan notablemente las interacciones con el brazo.

**Diseñados para capturar partículas de humos de soldadura.** La clasificación MERV 15 de los filtros FilTek XL proporciona un filtrado superior de hasta el 95% de las partículas de humos de soldadura.

**La captura en el origen** está diseñada para extraer los humos y alejarlos de la zona de respiración del soldador y mantener limpias las instalaciones.

### Procesos

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

### Incluye

- Filtro FilTek® XL
- Brazo de extracción de aluminio durable preensamblado, fácil de mover, con ajustes externos sin necesidad de emplear herramientas, para mayor circulación de aire y vida útil más prolongada del filtro

### Consumibles más utilizados

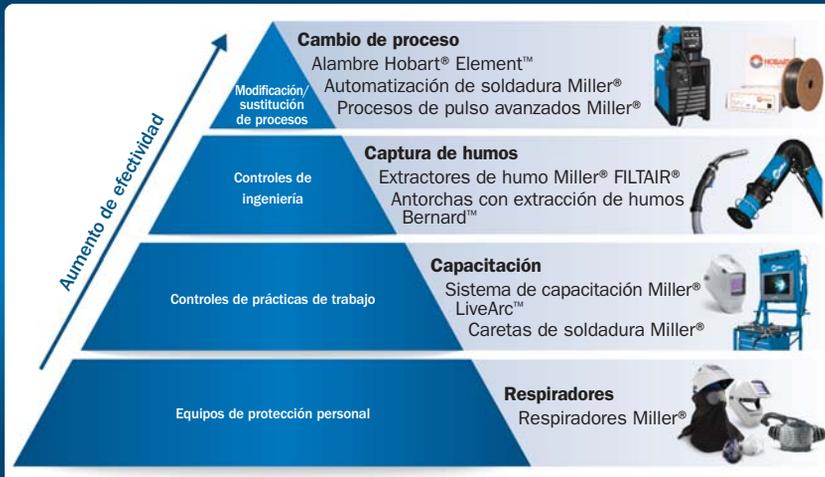


### ▪ Filtro de repuesto FilTek XL

#301 106

El filtro está diseñado para el sistema autolimpiante automático Capture 5.

Número de pieza	Medio filtrante	Circulación de aire Accu-Rated™	Diámetro del brazo de extracción	Nivel de ruido	Motor	Potencia	Dimensiones	Peso neto
Con brazo de extracción de 10 pies (3 m) (#951 639) 208/230 V (#951 574) 460 V (#951 594) 575 V	452 pies². (42 m²)	900 pies³/min (425 L/s)	10 pulg. (254 mm)	Aprox. 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 575 V, trifásica, 60 Hz a 3,0 A	Alt.: 43 pulg. (1092 mm) Ancho: 36 pulg. (915 mm) Prof.: 48 pulg. (1219 mm)	620 lb (282 kg) con brazo de 12 pies (3,6 m)
Con brazo de extracción de 12 pies (3,6 m) (#951 640) 208/230 V (#951 575) 460 V (#951 595) 575 V								



# Control de humos de soldadura

Nos dedicamos a ofrecer tecnologías exclusivas, diseñadas específicamente para superar los desafíos que presentan los humos de soldadura. Conozca nuestra gama entera de soluciones, que cumple con cada nivel de la jerarquía de controles de la OSHA, en [MillerWelds.com/fumesolutions](http://MillerWelds.com/fumesolutions).



## FILTAIR® 2000-12000

Consulte el catálogo n.º AY/3.4.

Los extractores de humos de soldadura industriales centralizados son soluciones personalizadas diseñadas para aspirar humos de varias fuentes, que requieren conductos y accesorios para completar el sistema.



Modelo FILTAIR 4000. Hay otros modelos disponibles (2000, 6000, 8000 y 12000).

Llámenos a nuestra línea gratuita 855-FILTAIR (855-345-8247) para obtener información o solicitar una cotización sobre soluciones específicas para cubrir sus necesidades.

**Recursos de ingeniería FILTAIR.** Los recursos de diseño e ingeniería recomiendan, desarrollan y brindar soporte a las soluciones de diseño personalizado.

**Mejora de la eficiencia operativa.** Proporciona un taller más limpio con menos tiempo de inactividad debido a limpieza de equipos. Aumenta la productividad con empleados más motivados y menos ausencias, y ayuda a cumplir con OSHA y EPA.

**Ahorrador de espacio independiente.** Nuestro extractor de humos totalmente ensamblado ocupa un 65% menos de espacio en comparación con los extractores tipo cartucho tradicionales. Proporciona todas las herramientas de extracción necesarias y ofrece opciones personalizables.

**Produce menos ruido.** Hasta un 75% más silencioso que los extractores tipo cartucho. Los motores de alta eficiencia y la carcasa integrada del silenciador crean un área de trabajo más silenciosa y más productiva.

**Controles eléctricos integrados.** El panel de control maneja todas las funciones del sistema de aspiración, incluidos el ventilador, el filtro diferencial y el sistema de limpieza por pulsos.

**Relé auxiliar de 24 VCC para el arranque/parada del motor** que permite automatizar el encendido a distancia del extractor desde otros equipos mediante una señal externa.



### Filtros FilTek XL

El filtro fácil de limpiar con tecnología de filtro cargado en superficie permite una limpieza por pulsos de humos de soldadura más efectiva. Esto permite lograr un proceso sencillo de limpieza de filtros y dura más que los filtros de cartucho convencionales.



**Tamaño más pequeño y menos filtros.** Un filtro FilTek XL reemplaza hasta tres filtros tipo cartucho y aumenta la eficiencia, reduce el tamaño del extractor y disminuye los costos operativos.

### Procesos

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

### Soluciones personalizadas

- Configurado para extracción de humos en el origen
- Configurado para aspiración impelente-aspirante del ambiente

### Incluye

- Filtro FilTek® XL
- Entrada de aire superior o delantera
- Configurado para montaje interior o exterior (los modelos para exterior están diseñados para resistir cargas por viento o sísmicas e incluyen una caja de control para montaje remoto)

### Consumible más utilizado



- Filtro de alta eficiencia de repuesto #300 927

### Accesorios más utilizados

- Brazos de extracción (pág. 104)
- Juego de soporte de montaje de brazo (pág. 104)
- Campanas de perfil bajo (pág. 104)
- Llámenos a nuestra línea gratuita 855-FILTAIR (855-345-8247) para solicitar información sobre opciones de fábrica como juegos de filtros HEPA, campanas de protección climática, enfriador de chispas Spark Cooler® y servicios de integración.

\*Se basa en filtros limpios. \*\*Dimensiones para modelos base sin opciones de fábrica.

Modelo	Caudal de aire nominal*	Cantidad de elementos filtrantes	Nivel de ruido	Potencia	Dimensiones** (Alt. x Ancho x Prof.)	Peso de envío
FILTAIR 2000	960-3200 pies <sup>3</sup> /min (453-1510 L/s)	2	72-75 dBA	230, 460 o 575 V, trifásica, 60 Hz	66,6 pulg. (1692 mm) 31,2 pulg. (792 mm)	83,2 pulg. (2113 mm) 1300 lb (590 kg)
FILTAIR 4000	1920-5500 pies <sup>3</sup> /min (906-2596 L/s)	4	a 5 pies (1,5 m)		86,1 pulg. (2187 mm) 31,2 pulg. (792 mm)	83,2 pulg. (2113 mm) 1600 lb (726 kg)
FILTAIR 6000	2880-8640 pies <sup>3</sup> /min (1359-4078 L/s)	6	El pico del pulso de limpieza		117,2 pulg. (2977 mm) 31,2 pulg. (792 mm)	83,2 pulg. (2113 mm) 2250 lb (1021 kg)
FILTAIR 8000	3840-11 520 pies <sup>3</sup> /min (1812-5437 L/s)	8	produce 92,7 dBA		135 pulg. (3429 mm) 37,2 pulg. (945 mm)	83,2 pulg. (2113 mm) 2900 lb (1315 kg)
FILTAIR 12000	5760-13 440 pies <sup>3</sup> /min (2718-6343 L/s)	12	a 5 pies (1,5 m)		120,3 pulg. (3056 mm) 59,7 pulg. (1516 mm)	83,2 pulg. (2113 mm) 3900 lb (1769 kg)



# Seguridad y salud en la soldadura

## FILTAIR® Accesorios para sistemas industriales centralizados

Miller ofrece una línea completa de accesorios para soluciones de sistemas completos e instalación llave en mano.



Brazo telescópico

Brazo estándar

Juego de soporte de montaje de brazo y conductos

### Brazos de extracción preensamblados y equipos de montaje fáciles de operar

- **Los brazos telescópicos** están diseñados para adaptarse a los mostradores pequeños que se utilizan en centros de capacitación y muestras educativas. Telescopios de 3 pies a 4,5 pies (0,914 m a 1,37 m) con un amplio rango de movimiento para cubrir todas las posiciones.
- **Los brazos estándar** están diseñados para cubrir espacios más grandes, y los brazos de extracción estándar están disponibles en versiones de 7 pies, 10 pies y 12 pies (2,13 m; 3 m y 3,65 m). Los soportes externos y los ajustes permiten que pase aire con menos resistencia para otorgar más pies<sup>3</sup>/min (flujo de aire).
- **El juego de soporte del brazo y conductos** incluye una ménsula de apoyo y un cuello para conectar el brazo de extracción en los conductos.

Modelo	Diámetro de 6 pulg. (152,4 mm) (#301 242)	Diámetro de 8 pulg. (203,2 mm) (#301 237)
Brazo telescópico		
Brazo estándar	(#300 953) Brazo de 7 pies (177,8 mm)	(#300 980) Brazo de 7 pies (177,8 mm)
	(#300 954) Brazo de 10 pies (254 mm)	(#300,982) Brazo de 10 pies (254 mm)
	(#300 955) Brazo de 12 pies (304,8 mm)	(#300,981) Brazo de 12 pies (304,8 mm)
Juego de soporte de montaje de brazo y conductos	(#300 952)	(#300 771)

Hay más accesorios FILTAIR disponibles para configurar su sistema. Llámenos a nuestra línea gratuita 855-FILTAIR (855-345-8247) para obtener información.

### Spark Cooler®

- Enfría las chispas mediante el flujo de aire del extractor de humos
- Muy eficiente – maximiza el poder de succión del extractor
- Diseño simple, fácil de instalar



### Campana FILTAIR de perfil bajo

- Disponible en tamaños desde 4 x 4 pies (1,21 m x 1,21 m) hasta 16 x 16 pies (4,87 m x 4,87 m) en incrementos de un pie (30 cm).
- Diseño exclusivo: la zona de velocidad de captura está maximizada y distribuida en el área de trabajo.
- El diseño de 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 el carril de extracción 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 esquinados son útiles para realizar instalaciones o elevar objetos en el lugar de trabajo. La campana también se puede colocar en un gabinete de celda existente o ubicar en posmontajes.

## Aire más limpio con filtros FilTek®

La más alta calificación MERV de los filtros FilTek XL significa un rendimiento de filtración inigualable.

### Comparación MERV

Categorías de la clasificación MERV para humos de soldadura aplicables <sup>1</sup>	Eficiencia en el rango de tamaños de partícula en % <sup>2</sup>		
	De 0,3 a 1 µm	De 1 a 3 µm	De 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 FilTek XL de Miller®	85-95%	90%	90%
16 FilTek XL de Miller®	≥95%	≥95%	≥95%
HEPA <sup>3</sup>	≥99,97%	≥99,97%	≥99,97%
Composición del humo de soldadura <sup>4</sup>	75-95%	≤15%	≤10%

<sup>1</sup>Sociedad Americana de Ingenieros en Calefacción, Refrigeración y Aire Acondicionado (ASHRAE) 52.2

<sup>2</sup>Guía de la Asociación Nacional de Filtración de Aire (NAFA)

<sup>3</sup>Los filtros HEPA tienen una pérdida de carga elevada e imponen grandes restricciones al flujo de aire, lo que reduce el rendimiento del sistema en comparación con los filtros FilTek XL

<sup>4</sup>Jenkins, Pierce, Edgar, distribución de tamaños de partículas en procesos GMAW y FCAW

Los filtros se clasifican con una escala MERV, que mide su eficiencia según la cantidad de partículas.

Las clasificaciones MERV van de 1-16, en donde 16 es la mejor categoría por filtrar partículas pequeñas, – como las que se encuentran en los humos de soldadura. La gran mayoría de los humos de soldadura tienen menos de un micrón de diámetro, o aproximadamente 1/100 del ancho de un cabello humano.

Los filtros de los sistemas de filtración de aire comunes suelen alcanzar una clasificación MERV 7-11. Los filtros FilTek XL, con su clasificación de primera categoría MERV 15-16, pueden retener hasta el 95% de las partículas de los humos de soldadura, incluidas las que se encuentran en el cromo hexavalente.



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

# Estaciones



Cuente con Miller para diseñar el banco de trabajo ideal para hacer que sus proyectos de soldadura sean más rápidos y sencillos. Miller® ArcStation es la primera estación todo en uno diseñada para soldar y trabajar con metales. Es versátil y asequible, y tiene la altura justa para trabajar de forma cómoda. Puede organizar el equipo, las herramientas y los materiales en un cómodo espacio de trabajo. Además, puede personalizar el banco de trabajo con una amplia gama de accesorios útiles.

## ArcStation™ serie S



Modelo 60SX (#951 413).  
Consulte a continuación otros modelos.

La serie S es perfecta para el soldador que necesita un banco de trabajo resistente para el taller o el garaje de su hogar.

Hay cuatro modelos de la serie S disponibles, de acuerdo con sus necesidades:

- 30S (30 x 30 pulg. [762 x 762 mm] con tablero macizo)
- 30SX (30 x 30 pulg. [762 x 762 mm] con tablero con ranuras en X)
- 60S (30 x 60 pulg. [762 x 1524 mm] con tablero macizo)
- 60SX (30 x 60 pulg. [762 x 1524 mm] con tablero macizo y tablero con ranuras en X)

El modelo SX incluye el tablero con ranuras en X para sujetar sin problemas.

La duradera estructura de acero de 1/8 pulg. (3 mm) con barra transversal y tableros para trabajo pesado ofrece una superficie resistente para soldar y trabajar con metales.

El estante inferior ofrece un lugar cómodo para guardar equipos, herramientas y materiales.

Las patas niveladoras ajustables mantienen el banco firme.

Adecue el banco a su gusto con una amplia gama de accesorios prácticos para convertirlo en el banco de trabajo más moderno (consulte a la derecha).

### Accesorios de la serie S

Los accesorios Miller ArcStation permiten aprovechar al máximo su ArcStation.

- 1 Pinzas X #300 613 6 pulg. (152,4 mm) #300 850 5 pulg. (127 mm)
- 2 Estante lateral #300 680
- 3 Caja de herramientas con correderas a rodamiento #300 610
- 4 Estante interior #300 679
- 5 Tornillo de banco de fácil desmontaje #300 611 5 pulg. (127 mm) tornillo de banco y montaje #300 612 Solo montaje
- 6 Cortina de soldadura #300 685 Serie 30S #300 686 Serie 60S
- 7 Ruedas orientables #300 849



El juego #300 614 contiene lo siguiente:

- 8 Soporte para antorcha
- 9 Soporte para herramientas
- 10 Barra para pinzas



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

## ArcStation™ serie F



Estación con pinzas X opcionales de 5 pulg. (127 mm)



Cuando esté preocupado por la portabilidad o necesite ahorrar espacio, ArcStation serie F es su solución.

Las ruedas, el mango y su diseño plegable conforman una unidad fácil de llevar al lugar de trabajo o de mover por el taller.

El tamaño compacto hace que guardarla sea algo muy sencillo. La unidad se pliega a 6 x 29 x 48 pulg. (152 x 737 x 1219 mm).

El tablero de 30 x 30 pulg. (762 x 762 mm) ofrece una amplia superficie de trabajo.

El tablero de acero de 3/16 pulg. (4,76 mm) con ranuras en X permite sujetar las piezas sin problemas.

La estructura de tubos de acero de 1,5 pulg. (38 mm) de diámetro ofrece fortaleza y durabilidad.

Incluye soporte de antorcha desmontable.

Agregue las pinzas X opcionales de 5 pulg. (127 mm) (#300 850) para convertirlo en el banco de trabajo portátil más moderno.

### Accesorios de la serie F

Pinzas X de 5 pulg. (127 mm) #300 850

Modelo/número de pieza	30FX (#300 837)	30S (#951 167)	30SX (#951 168)	60S (#951 169)	60SX (#951 170) 60SX c/ todos los accesorios (#951 413)
Tablero de acero	(1) 29 x 29 x 3/16 pulg. (737 x 737 x 4,76 mm), con ranuras en X	(1) 29 x 29 x 3/16 pulg. (737 x 737 x 4,76 mm), sólido	(1) 29 x 29 x 3/8 pulg. (737 x 737 x 9,53 mm), con ranuras en X	(2) 29 x 29 x 3/16 pulg. (737 x 737 x 4,76 mm), sólido	(1) Diseño sólido de ranuras en X de 29 x 29 x 3/8 pulg. (737 x 737 x 9,53 mm) (1) 29 x 29 x 3/8 pulg. (737 x 737 x 9,53 mm)
Capacidad de carga	500 lb (227 kg)	1000 lb (454 kg)	1000 lb (454 kg)	1000 lb (454 kg)	1000 lb (454 kg)
Dimensiones	35 x 29 x 35 pulg. (889 x 737 x 889 mm)	35 x 29 x 29 pulg. (889 x 737 x 737 mm)	35 x 29 x 29 pulg. (889 x 737 x 737 mm)	35 x 58 x 29 pulg. (889 x 1473 x 737 mm)	35 x 58 x 29 pulg. (889 x 1473 x 737 mm)
Peso	74 lb (34 kg)	123 lb (56 kg)	177 lb (80 kg)	230 lb (104 kg)	318 lb (144 kg)



## MIG automatizado 106

Conectores y adaptadores de cable 106, 113

Carros, portacilindros y tren rodante 106-108

Sistemas de refrigeración 107

## Accesorios para máquinas impulsadas por motor 108-109

- Accesorios para Big Blue ▪ Accesorios para Blue Star
- Accesorios para Bobcat y Trailblazer
- Accesorios para generador
- Cubiertas protectoras ▪ Remolques

Bancos de carga 109

## MIG automatizado

Consulte los adaptadores y los motores de accionamiento en [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com).



### Interruptor de flujo de refrigerante #195 461

Para Auto-Access. Para garantizar que el refrigerante fluya en el sistema. Si el refrigerante no fluye, se pueden producir daños en las antorchas refrigeradas por agua. El módulo permite el cableado en el puerto del conector periférico. Cable de 50 pies (15,2 m) con conector y conector de carcasa individual para ajustar de forma sencilla la longitud deseada en el campo. Se puede montar en Auto-Access o en cualquier lugar que se desee. Conexión rápida con un cuarto de vuelta.

### Corredera transversal motorizada MCS-2

#098 380 Control

#045 623 Placa adaptadora\*

Proporciona un ajuste preciso del cabezal de soldadura con un práctico control motorizado. Se utiliza para alinear el cabezal de soldadura (antorcha) con la unión de soldadura mediante ajustes verticales y horizontales basados en las preferencias de montaje.

\*Requerido cuando se usan dos correderas.

## Conectores y adaptadores de cable

Consulte también "Conectores para cable de antorcha y de soldadura" en "Accesorios para TIG" en la página 113.

Para Invision 352 MPa, sistema AlumaFeed, XMT 304/350, CST 280, Maxstar, Dynasty y Syncrowave. Estas soldadoras están equipadas con conectores tipo Dinse o Tweco para conexiones secundarias. Las soldadoras se entregan con dos enchufes macho con cable AWG #4 a #1/0.

### Juegos de conectores tipo Dinse

#042 418 Admite cable AWG #4 a #1/0

#042 533 Admite cable AWG #1/0 a #2/0

Los juegos incluyen un enchufe macho tipo Dinse que se conecta a los cables de masa o de soldadura, y se enchufa en los conectores tipo Dinse de la soldadora.

### Juego de extensión para conectores de cable tipo Dinse

#042 419 Admite cable AWG #4 a #1/0

Se utiliza para adaptar o extender cables de masa o soldadura. El juego incluye un enchufe macho tipo Dinse y un conector hembra tipo Dinse en línea.

### Extensiones para conectores de cable tipo Dinse

#134 460 Enchufe macho tipo Dinse

#136 600 Conector hembra tipo Dinse

Se utiliza para adaptar o extender cables de soldadura o de masa. Admite cable AWG #1/0 a #2/0.

## Accesorios para MIG 109

- Juegos de accesorios para antorcha y máquinas
- Cubiertas protectoras

## Accesorios para cortadoras de plasma 110

- Juegos para automatización
- Cables y cubiertas para cables
- Guías para corte ▪ Filtros ▪ Enchufes y cordones
- Cubiertas protectoras ▪ Antorchas

## Interruptores y controles de polaridad 111

## Controles remotos de mano y de pie, y controles remotos inalámbricos 111-113

## Juegos de accesorios p/ soldadura convencional con electrodos 111



### Conector tipo Tweco® #191 981

Admite cable AWG #1/0

a #2/0. El juego incluye un enchufe macho tipo Tweco que se conecta a los cables de soldadura o masa, y se enchufa en los conectores tipo Tweco de la soldadora.



### Adaptador Dinse/Tweco® #042 465

Adaptador Dinse/Cam-Lok #042 466

Consiste en un adaptador de una pieza con un enchufe macho tipo Dinse de un lado (a la soldadora) y un conector hembra Tweco o Cam-Lok del otro (para la conexión del cable de soldadura).



### Adaptador Tweco®/Dinse #210 061

Consiste en un adaptador de una pieza con un enchufe macho tipo Tweco de un lado (a la soldadora) y un conector hembra tipo Dinse del otro (para la conexión del cable de soldadura).

## Carros, portacilindros y trenes rodantes

También consulte Accesorios para máquinas impulsadas por motor en la página 108 y Accesorios para plasma en la página 110.



### Carro de transporte #056 301

Para XMT, CST 280, Maxstar/Dynasty pequeño y alimentadores de alambre. El carro tiene 34 pulg. de alto x 30 pulg. de ancho x 17 pulg. de profundidad (864 x 762 x 432 mm).



### Carro portacilindros #042 537

Para Invision, XMT y CST 280. Tiene manijas ajustables y ladeadas para permitir un fácil acceso a los controles del panel frontal de la soldadora. Transporta dos cilindros de gas de 160 libras (72,6 kg) con un alimentador montado en la bandeja que está encima de la soldadora. Admite el sistema de refrigeración Coolmate 3 o 4.



### Carro universal y portacilindros #042 934

Para Invision 352 MPa, XMT 304/350, CST 280, Diversion, Maxstar 210/280 y Dynasty 210/280. También admite un cilindro de gas de hasta 56 pulg.

(142,2 cm) de alto y de 6 a 9 pulg. (15,2 a 22,8 cm) de diámetro. Proporciona almacenamiento para elementos auxiliares como electrodos, cascos y guantes.

## Accesorios p/ arco sumergido 111

- Cables ▪ Accesorios de la antorcha
- Accesorios para el conjunto impulsor de alambre

## Accesorios para TIG 112-113

- Iniciadores y estabilizadores de arco de alta frecuencia
- Juegos ▪ Cubiertas protectoras ▪ Controles remotos
- Conectores para cable de antorcha y de soldadura

## Accesorios p/ alimentadores de alambre 114

- Cables de extensión (para 14 patillas)
- Adaptador para fuente de alimentación
- Adaptador para carrete
- Controles y juegos para antorcha portacarrete
- Mesa giratoria ▪ Enderezador de alambre



### Carro para alimentador #142 382

Carro de perfil bajo que permite al operario mover fácilmente el alimentador en el lugar de trabajo.



### Tren rodante/Portacilindros #301 239

Para Millermatic 125 Hobby, 141, 190, 211 y Diversion. Construcción robusta con ruedas de caucho traseras de 8 pulg. (203 mm). Útiles manijas frontales, soportes para cables y caja plástica para consumibles. Para cilindros de gas no superiores a 7 pulg. (178 mm) de diámetro o 65 pulg. (29,5 kg) de peso.



### Portacilindros bajo doble EZ-Change™ con soporte elevado p/ antorcha y cables #300 337

Para Millermatic 212 Auto-Set y 252, y Syncrowave 210. Permite a los operarios girar fácilmente los cilindros dentro y fuera del portacilindros sin levantarlos. El soporte para antorcha y cables mantiene los cables fuera del piso y sin nudos.

### Soporte elevado p/ antorcha y cables #300 335

Para Millermatic 212 Auto-Set y 252, y Syncrowave 210. Para uso con portacilindros simple. (Se incluye con portacilindros bajo doble EZ-Change).



### Portacilindros doble #195 299

Para Millermatic 350P y 350P Aluminum. Reemplaza el portacilindros simple.



### Tren rodante y portacilindros estándar #042 886

Tren rodante #042 887 Portacilindros Para CP-302, Deltaweld, Dimension 302/452 y Gold Star. El tren rodante tiene ruedas traseras de 10 pulg. (254 mm) y ruedas orientables delanteras de 5 pulg. (127 mm) para lograr una

Unidad con el portacilindros opcional (#042 887)

movilidad óptima en la planta. Muy fácil de instalar. Manijas dobles como soporte para cables. El portacilindros solo se instala en un tren rodante estándar.



**Carro MIGRunner™ #195 445**  
 Para Invision, sistema AlumaFeed y XMT con alimentadores simples. Ocupa un espacio reducido y es fácil de manejar, con portacilindros doble lo suficientemente bajo (no necesita levantar los cilindros). Manijas ergonómicas y duraderas para servicio pesado diseñadas para lograr la mayor comodidad.



**Tren rodante y portacilindros #300 408**  
 Para Invision, Axxess 300/450, Dimension 650 y XMT con alimentadores simples o dobles. Incluye dos cilindros de gas grandes y tiene ganchos de cables para antorcha y una gaveta para consumibles en el frente. Un práctico mango permite tirar del carro fácilmente por la entrada. La soldadora y los alimentadores simples o dobles se pueden montar y sujetar en el carro.



**Tren rodante/portacilindros para Continuum #301 264**  
 Para Continuum 350 y 500. Ocupa un espacio reducido y es fácil de manejar, con portacilindros muy bajo (no necesita levantar los cilindros).



**Tren rodante/portacilindros doble para Shopmate 300 #300 145**

Para Shopmate 300 DX. Las grandes ruedas traseras de 10 pulg. (254 mm) y las ruedas orientables delanteras de 5 pulg. (127 mm) de este

tren rodante proporcionan una excelente movilidad en la planta. De esta forma, se hace más fácil mover la soldadora. Muy fácil de instalar. Manijas dobles como soporte para cables. Incluye dos cilindros.



**Tren rodante Dimension 650 #301 307**

Para Dimension 650. Las grandes ruedas traseras de 10 pulg. (254 mm) y las ruedas orientables delanteras de 5 pulg. (127 mm) proporcionan una excelente movilidad. Fácil de instalar. Compatible con los

alimentadores simples o dobles de la serie 70. Manijas dobles como soporte para cables.

*Nota: no admite cilindros de gas. Utilice el tren rodante y el portacilindros (#300 408) cuando se requieran cilindros de gas.*



**Tren rodante Thunderbolt XL #043 927**

Para Thunderbolt XL. Se monta fácilmente a la unidad y ofrece una práctica portabilidad. Incluye dos ruedas, dos patas y un mango.



**Carro de dos ruedas #300 971**

Para Maxstar 210/280 y Dynasty 210/280 con o sin Coolmate 1.3. Carro de dos ruedas fácil de maniobrar; tiene portacilindros simple, cadena para el cilindro, correas para la máquina (fáciles de desprender), soportes para cables y antorcha, lugar para almacenamiento y para guardar varillas de relleno.



**Carro Small Runner™ #301 318**

Para Maxstar 210/280 y Dynasty 210/280 con o sin Coolmate 1.3. El carro tiene portacilindros simple, soporte del pedal, dos soportes de cable/antorcha y dos soportes de relleno TIG.



**Carro Runner™ #300 244**

Para Maxstar 350/700 y Dynasty 350/700 con o sin Coolmate 3.5. El carro tiene portacilindros simple, soporte del pedal, tres soportes de cable/antorcha y dos soportes de relleno TIG.



**Tren rodante n.º 37 #195 282**

Para Syncrowave 250 DX/350 LX. Incluye dos ruedas de 10 pulg. (254 mm), dos ruedas orientables de 5 pulg. (127 mm), rack con dos compartimentos para cilindros de gas y manijas. Proporciona una excelente movilidad y es fácil de instalar.

## Sistemas de refrigeración

Consulte el catálogo n.º AY/7.2.



### Refrigerante

Se vende de a cuatro unidades en botellas plásticas reciclables de 1 galón (3,7 L). Los refrigerantes Miller® contienen una base de etilenglicol y agua desionizada para ofrecer protección contra el congelamiento a -37°F (-38°C) o el hervor a 227°F (108°C).



**Refrigerante de baja conductividad (transparente, mezclado previamente) #043 810**

Para aplicaciones TIG y MIG. NO se debe utilizar en sistemas de empuje y arrastre, o bien en sistemas en los que hay aluminio en el circuito del refrigerante.

**Refrigerante de protección con aluminio (verde, mezclado previamente) #043 809**

Usado principalmente en sistemas de empuje y arrastre en los que hay aluminio en el circuito del refrigerante. NO se utiliza la alta frecuencia.



**Coolmate™ 1.3 #300 972 115 V**  
 Para Maxstar 210/280 y Dynasty 210/280. Enfriador industrial liviano de 1,3 galones (4,9 L) diseñado para antorchas refrigeradas por agua en soldadoras de hasta 280 A\*.

**Coolmate™ 3 #043 007 115 V #043 008 230 V**  
 Enfriador económico de 3 galones (11,4 L) diseñado para antorchas refrigeradas por agua de hasta 500 A\*.

**Coolmate™ 3.5 #300 245 115 V**  
 Para Maxstar 350/700 y Dynasty 350/700. Enfriador industrial de 3,5 galones (13,2 L) diseñado para antorchas refrigeradas por agua de hasta 600 A\*.

**Coolmate™ 4 #042 288 115 V**  
 El mejor en su clase – enfriador industrial de 4 galones (15 L) diseñado para antorchas refrigeradas por agua de hasta 600 A\*.

*\*Puede variar según el diseño de la antorcha y la longitud del cable. Los sistemas de refrigeración de Miller están respaldados por la mejor garantía en la industria, – un año.*

Modelo	Voltaje de entrada del motor	Consumo máximo de corriente	Capacidad máxima de refrigeración	Capacidad de refrigeración según IEC	Capacidad del tanque	Dimensiones	Peso neto
Coolmate 1.3	115 V, 60 Hz	4,7 A (60 Hz)	3400 W (11 600 Btu/h) 3,8 cuartos/min (3,6 L/min)	1330 W (4540 Btu/h) 1,1 cuartos/min (1 L/min)	1,3 galones (4,9 L)	Alt.: 11,25 pulg. (286 mm) Ancho: 10,38 pulg. (264 mm) Prof.: 24 pulg. (610 mm)	43 lb (20 kg)
Coolmate 3	115 V, 50/60 Hz	5,9 A (50 Hz); 4,7 A (60 Hz)	3820 W (13 000 Btu/h) 4,2 cuartos/min (4 L/min)	1420 W (4840 Btu/h) 1,1 cuartos/min (1 L/min)	3 galones (11,4 L)	Alt.: 13,25 pulg. (337 mm) Ancho: 12,25 pulg. (311 mm) Prof.: 23,25 pulg. (584 mm)	40 lb (18 kg)
	230 V, 50/60 Hz	2,5 A (50 Hz); 3 A (60 Hz)					
Coolmate 3.5	115 V, 50/60 Hz	5,9 A (50 Hz); 4,7 A (60 Hz)	4140 W (14 000 Btu/h) 5 cuartos/min (4,7 L/min)	1660 W (5660 Btu/h) 1,1 cuartos/min (1 L/min)	3,5 galones (13,2 L)	Alt.: 11,75 pulg. (298 mm) Ancho: 15,75 pulg. (400 mm) Prof.: 26 pulg. (660 mm)	64 lb (29 kg)
Coolmate 4	115 V, 50/60 Hz	5,9 A (50 Hz); 4,7 A (60 Hz)	5500 W (18 000 Btu/h) 5,9 cuartos/min (5,6 L/min)	1780 W (6070 Btu/h) 1,1 cuartos/min (1 L/min)	4 galones (15 L)	Alt.: 16,25 pulg. (413 mm) Ancho: 15,25 pulg. (387 mm) Prof.: 18,75 pulg. (476 mm)	38 lb (17 kg)



# Accesorios

## Accesorios para máquinas impulsadas por motor

También consulte Remolques en la página 109 e Iniciadores de arco de alta frecuencia en la página 112.

### Accesorios para Big Blue



**Soporte para cables #043 946**  
Para Big Blue 500 y 600 Pro, 700 Duo Pro y serie 800.



**Juego de bloqueo contra vandalismo #399 802**

Para Big Blue 500 y 600 Pro, y 700 Duo Pro. Los paneles de acero articulados con bloqueo cubren y protegen los medidores de placa de identificación y el interruptor de arranque (se incluye el candado). También se incluye el candado y la

llave de la puerta del compartimiento del motor.

### Accesorios para Blue Star



**Ojal de izado #195 353**  
Para el **modelo actual** Blue Star 185.



**Tren rodante #301 246**  
Para el **modelo actual** Blue Star 185. Tren rodante ligero, compacto y equilibrado tipo carretilla que facilita la movilidad in situ.

### Accesorios para Bobcat y Trailblazer (gas/LP)



**Tren rodante multiterrano #300 913** Tubos internos.

**#300 914** Neumáticos Never Flat™.

Para Bobcat y Trailblazer a gas/LP. Incluye dos neumáticos de 15 pulg. (381 mm) para servicio pesado, dos ruedas orientables de caucho de 8 pulg. (203 mm) y un mango

para servicio pesado. Se recomienda para todas las superficies y aplicaciones, y es fácil de mover por el lugar de trabajo.



**Tren rodante todo terreno #300 909** Tubos internos.

**#300 910** Neumáticos Never Flat™.

Para Bobcat y Trailblazer a gas/LP. Posee cuatro neumáticos de 15 pulg. (381 mm) para servicio pesado y un mango robusto para máxima maniobrabilidad.



**Tren rodante todo terreno con armazón protector y neumáticos Never Flat™ #300 912**

Para Bobcat y Trailblazer a gas/LP. Tren rodante y armazón fuerte con soportes para cables que protege su inversión. De fácil movimiento en el sitio de trabajo.



**Armazón protector con soportes para cable**

**#300 921** Para Bobcat y Trailblazer a gas/LP  
**#300 473** Para Trailblazer 302 Air Pak.

Armazón fuerte con soportes para cable que protege su inversión. Funciona con tren rodante, conjunto de montaje de cilindros de gas o conjunto de montaje de tanque de LP.



**Conjunto de montaje de cilindros de gas #300 918**

Para Bobcat y Trailblazer a gas. Diseñado para uso con tren rodante, armazón protector o de forma individual. Incluye bandeja de base con soporte de botellas, rack de soporte vertical y cadena de seguridad.

Nota: no puede usarse con el conjunto de montaje de tanque de LP. No recomendado para usar con cubierta protectora.



**Manguera y conjunto de montaje de tanque de LP #300 917**

Para Bobcat y Trailblazer a LP. Diseñado para uso con tren rodante, armazón protector o de forma individual. Incluye un soporte y una pinza para montar tanques de 33 y 43 libras (15 y 19,5 kg)

de forma horizontal, y una manguera con acoples para el convertidor.

Nota: no se puede usar con el conjunto de montaje de cilindro de gas. No recomendado para usar con cubierta protectora.



**Juego p/ drenaje remoto de aceite/filtro #300 923**

Para Bobcat y Trailblazer a gas. El montaje delantero para motores Kohler facilita el mantenimiento cuando la transmisión por motor se realiza en espacios limitados.

### Accesorios para Bobcat y Trailblazer (diésel)



**Tren rodante multipropósito con neumáticos Never Flat™ #300 477**

Para Bobcat y Trailblazer a diésel. Incluye dos neumáticos de 15 pulg. (381 mm) para servicio pesado, dos ruedas orientables de caucho de 8 pulg. (203 mm) y un mango

para servicio pesado. Se recomienda para todas las superficies y aplicaciones, y es fácil de mover por el lugar de trabajo.



**Armazón protector con soportes para cable #195 331**

Para Bobcat y Trailblazer a diésel. Armazón fuerte con soportes para cable que protege su inversión. Funciona con tren rodante, conjunto de

montaje de cilindros de gas o con remolque.

Nota: no se puede usar con cubierta protectora.



**Conjunto de montaje de cilindros de gas #195 330**

Para Bobcat y Trailblazer a diésel. Diseñado para uso con armazón protector o de forma individual. Incluye bandeja de base con soporte vertical y cadena de seguridad.

Nota: no recomendado para usar con cubierta protectora.

### Accesorios para generador



 Conector hembra

**Cable adaptador p/ plena potencia #300 517**

Para modelos Bobcat, Trailblazer y Big Blue. NEMA 14-50P a NEMA 6-50R. Adapta el enchufe de 120/240 V de máquinas impulsadas por motor a un enchufe Millematic y Spectrum de 240 V.



**Juego de enchufes monofásicos p/ plena potencia #119 172**

Para modelos Bobcat, Trailblazer y Big Blue. Se puede conectar para cargas de 120 o 240 V.

**Juego de enchufes trifásicos p/ plena potencia**

**#165 963** Para Bobcat trifásica

**#254 140** Para Big Blue 500 y 600 Pro, 700 Duo Pro y serie 800.

### Cubiertas protectoras



Se muestran cubiertas #300 919 y #195 301.

**Las cubiertas protectoras para**

servicio pesado, resistentes al agua y al moho protegen y mantienen el acabado de la soldadora.

**#301 245** Para el **modelo actual** de la Blue Star 185.

**#300 919** Para máquinas Bobcat y Trailblazer a gas **modelo actual** (excepto Air Pack) **sin** armazón protector o tren rodante.

**#300 920** Para máquinas Bobcat y Trailblazer a gas **modelo actual** (excepto Air Pack) **con** armazón protector o tren rodante.

**#301 099** Para máquinas Bobcat y Trailblazer a diésel **modelo actual sin** armazón protector o tren rodante.

**#300 379** Para Trailblazer 302 Air Pak.

**#195 301** Para Big Blue 350 PipePro, 400 Pro y 450 Duo CST.

**#194 683** Para Big Blue 500 Pro (modelo CA) y 700 Duo Pro.

**#301 113** Para Big Blue 500 Pro (modelo T4F) y 600 Pro, y serie 800.

## Remolques

Consulte el catálogo n.º AY/20.0.



**Remolque HWY-1000 #195 013**  
Para Bobcat y Trailblazer (excepto el modelo Air Pak). Un remolque para autopista con capacidad de 1000 libras (454 kg) y bastidor de tubo de acero soldado, eje para servicio pesado con cubos de cojinetes de rodillos y suspensión de ballesta. Incluye gato de soporte, enganche de bola de 2 pulg. (50 mm), guardabarros y luces.

**Remolque 4 West todo terreno de cuatro ruedas con dirección #042 801**  
Para Big Blue 500 y 600 Pro, 700 Duo Pro y serie 800. Remolque para servicio pesado con capacidad de 2570 libras (1166 kg) diseñado para uso en minas, canteras y otros terrenos difíciles. Tiene un radio de giro de 22 pies (6,7 m). Incluye un ojal de 3 pulg. (76 mm), un enganche universal y cadenas de seguridad.

**Remolque HWY-224 #043 805**  
Para modelos Bobcat, Trailblazer y Big Blue. Un remolque con capacidad de 2650 libras (1202 kg) y bastidor de tubo de acero soldado, eje para servicio pesado con cubos de cojinetes de rodillos y suspensión de ballesta. Incluye un gato de soporte y un enganche de bola de 2 pulg. (50 mm). HWY-224 también incluye guardabarros y luces.

Nota: los remolques se envían sin ensamblar. \*Ancho fuera del guardabarros. \*\*No incluye lengüeta.

## Accesorios para remolques



**Dual Hitch #300 831**  
Para HWY-1000 y HWY-224. Combinación de bola de 2 pulg. (50 mm) y ojal de 3 pulg. (76 mm) en un conjunto reversible.

**Arnés de cableado #195 023** Para HWY-1000.  
**#043 826** Para HWY-224. Proporciona un área para envolver de forma conveniente cables de soldadura y cables de extensión.

**Juego de guardabarros #300 160**  
Guardabarros de repuesto para HWY-224.

Modelo	Peso bruto nominal en el eje	Peso bruto nominal del vehículo	Carga neta	Altura de la plataforma	Despeje del suelo	Distancia entre ejes (entre centros de ruedas)	Neumáticos estándar (capacidad estándar o capacidad de tamaño P)	Dimensiones	Peso neto
HWY-1000	1500 lb (680 kg)	1265 lb (574 kg)	1000 lb (454 kg)	18,5 pulg. (470 mm)	6,5 pulg. (165 mm)	50 pulg. (1270 mm)	4,8-12	Long.: 98 pulg. (2489 mm) Ancho: 57,5 pulg. (1460 mm)*	265 lb (120 kg)
4 West	2000 lb/eje (907 kg/eje)	3000 lb (1361 kg)	2570 lb (1166 kg)	21,25 pulg. (540 mm)	8 pulg. (203 mm)	55,25 pulg. (1403 mm)	B78-13	Long.: 91 pulg. (2311 mm)** Ancho: 61,25 pulg. (1556 mm)	430 lb (195 kg)
HWY-224	3500 lb (1588 kg)	2960 lb (1343 kg)	2650 lb (1202 kg)	18,5 pulg. (470 mm)	7,25 pulg. (184 mm)	52 pulg. (1321 mm)	B-78-13	Long.: 105 pulg. (2667 mm) Ancho: 59,5 pulg. (1511 mm)*	320 lb (145 kg)

## Bancos de carga



**LBP-350 #043 329**  
Diseñado para proporcionar una carga ajustable para solucionar problemas o calibrar las soldadoras o los generadores. El equipo

estándar incluye medidores analógicos para salidas CA y CC con tomas de corriente para las conexiones de medición externas. Incluye un cable de alimentación de 13 pies (4 m) y 115 V y tiene siete interruptores de carga de 50 A, lo que proporciona una capacidad máxima de 350 A.



**Banco de carga de alimentación de soldaduras #902 804**  
Diseñado para probar la carga de la salida correspondiente de las soldadoras de generadores tipo transformador o impulsados por motor. Esta unidad se puede usar para probar salidas de soldadura de CA o CC y para mostrar el equipo de

soldadura a los clientes.

## Accesorios para MIG

### Juegos de accesorios para antorchas y máquinas

### Juegos de consumibles para antorchas serie M MIGmatic™

**#234 607** Alambre de 0,023 pulg. (0,6 m)  
Para M-100/M-150.

**#234 608** Alambre de 0,030 pulg. (0,8 m)  
Para M-100/M-150.

**#234 609** Alambre de 0,035 pulg. (0,9 m)  
Para M-100/M-150.

**#234 610** Alambre de 0,030 pulg. (0,8 m) Para M-25.

**#234 611** Alambre de 0,035 pulg. (0,9 m) Para M-25.

**#234 612** Alambre de 0,045 pulg. (1,2 m) Para M-25.

Los juegos M-100/M-150 contienen 10 tubos de contacto, 1 adaptador de punta y 1 boquilla estándar. Los juegos M-25 cuentan con 1 adaptador de boquilla.

### Juego de conversión para aluminio #172 136

Para antorcha M-25. Permite alimentar alambres de aluminio de 3/64 pulg. (1,2 mm) a las antorchas de 10 pies (3 m).



Juego #300 405

### Juego industrial MIG 4/0

**#300 390** Para alimentadores simples.

**#300 957** Para alimentadores dobles.

Compuesto por regulador/medidor de flujo con 10 pies (3 m) de manguera de gas, 10 pies (3 m) de cable de soldadura 4/0 con terminales para el alimentador y 15 pies (4,6 m) de cable de masa con pinza en C de 600 A. El juego doble incluye dos reguladores/medidores de flujo y mangueras de gas.

### Juego industrial MIG 4/0 con conectores Dinse

**#300 405** Para alimentadores simples.

**#300 956** Para alimentadores dobles.

Igual que el anterior, excepto que los cables de masa y de soldadura tienen un conector tipo Dinse en un extremo, en lugar de un terminal.



### Juego MIG p/ Shopmate 300 #300 150

Incluye medidor de caudal c/ regulador, 10 pies (3 m) de manguera de gas para argón o mezcla AR/CO<sub>2</sub>, 10 pies (3 m) de cable de interconexión 1/0, 15 pies (4,6 m) de cable de masa 1/0 con pinza y caja para consumibles.

## Cubiertas protectoras



**#301 333**  
Para Millermatic 125 Hobby.



**#301 262**  
Para Millermatic 141, 190 y 211.



**#195 142**  
Para Millermatic 212 Auto-Set, 252, 350P/350P Aluminum y Syncrowave 210. Posee un bolsillo lateral.



# Accesorios

## Accesorios para cortadoras de plasma

### Juegos para automatización



**Juego para automatización de Spectrum 625 X-TREME #301 158**

Actualiza los nuevos paquetes de antorchas de mano de conexión rápida para agregar capacidades de antorcha mecanizada. Incluye un nuevo panel frontal con una toma de corriente integrada para el cable remoto. Las antorchas mecanizadas NO se incluyen en los juegos y se deben pedir por separado.



Juego #301 157

**Juegos para automatización de Spectrum 875 y 875 Auto-Line #301 156** Para 875.

**#301 157** Para 875 Auto-Line.

Los juegos para automatización mejoran los paquetes de antorchas de mano para agregar capacidades de antorchas mecanizadas. Juego para automatización de Spectrum 875 Auto-Line (**#301 157**) Incluye control remoto colgante para encendido/apagado manual. Las antorchas mecanizadas NO se incluyen en los juegos y se deben pedir por separado.

### Cables y cubiertas para cables



**Cable de masa flexible #234 838** 20 pies (6,1 m)

**#234 930** 50 pies (15,2 m)

Cable de masa con conexión rápida y pinza para servicio pesado.



**Cubiertas para cables #239 642** 20 pies (6,1 m)

**#231 867** 25 pies (7,6 m)

**#231 868** 50 pies (15,2 m)

### Guías para corte



**Guías de corte circular por plasma #253 055**

Para XT30C, XT30, XT40 y XT60. Corte líneas rectas o círculos de un diámetro de hasta 12 pulg. (305 mm).



**Base de pivote magnética/a succión #195 979**

Agréguela a su guía de corte para conectarla de forma práctica a cualquier superficie plana. El brazo extendido se ajusta a orificios de hasta 30 pulgadas (762 mm) de diámetro.



**Guía de rodillo espaciador para corte por plasma #253 054**

Ayuda a mantener la distancia recomendada del arco para maximizar el rendimiento de corte y aumentar la vida útil de la punta.

## Filtros



**Juego de filtro de aire en línea #228 926**

Para 375 X-TREME, 625 X-TREME, 875 y 875 Auto-Line. Se monta en la parte trasera de la cortadora por plasma. Incluye acoples de desconexión rápida macho y hembra de 1/4 pulgadas NPT (6,35 mm NPT), y una manguera para facilitar la conexión y desconexión. El elemento de filtro reemplazable (**#228 928**) filtra hasta 0,85 micrones para extraer el 99,9% del agua, de la suciedad y del aceite.



**Filtro RTI y soporte #300 491**

Para 875 y 875 Auto-Line. El secador quita partículas de agua, suciedad y aceite de hasta un micrón con 99,9% de eficiencia. Se puede montar en la cortadora por plasma o en una pared. Instálelo lo más cerca posible del punto de consumo de aire. Elemento de filtro reemplazable (**#212 771**).

## Enchufes y cables

### Enchufes MVP™



**#219 258**

Para cable de alimentación 6-50P (230/240 V, 50 A).



**#219 261**

Para cable de alimentación 5-15P (115/120 V, 15 A).



**#219 259**

Para cable de alimentación 5-20P (115/120 V, 20 A).

Para máquinas Spectrum 375 X-TREME, Millermatic 211, modelos Maxstar 150, Diversion 180 y Multimatic 200. Permite conectar la máquina a tomas de corriente de 115/120 V o 230/240 V sin herramientas - solo escoja el enchufe compatible con la toma de corriente.

### Adaptadores MVP™



Conector hembra



**#254 328**

Para conexión a toma de corriente 6-50P (240 V, 50 A).



**#254 330**

Para conexión a toma de corriente 5-15P (120 V, 15 A).



**#254 331**

Para conexión a toma de corriente 5-20P (120 V, 20 A).

Para Spectrum 625 X-TREME. Permite conectar la máquina a tomas de corriente de 120 o 240 V sin herramientas - solo elija el cable adaptador compatible con la toma de corriente.



Conector hembra

**Cable adaptador, p/ plena potencia #300 517**

NEMA 14-50P a NEMA 6-50R. Adapta un enchufe de 120/240 voltios de la transmisión del motor a un enchufe Millermatic y Spectrum de 240 voltios.

**Cable de extensión de 230 voltios #770 644**

Cable de extensión para servicio pesado de 20 pies (6,1 m) NEMA 6-50P a NEMA 6-50R. El cable AWG 8 tiene un prensaestopas moldeado integrado y los extremos iluminados para indicar que está encendido.

## Cubiertas protectoras



**#300 388**

Para Spectrum 875.



**#300 184**

X-CASE para los modelos Spectrum 375 X-TREME y 625 X-TREME, y Maxstar 150.

## Antorchas

Consulte con su distribuidor Miller® para obtener información completa sobre las siguientes antorchas de plasma XT y sus consumibles:



**Antorchas de mano para cortadoras por plasma Spectrum**

**Para Spectrum 375 X-TREME**

**#249 949** 12 pies (3,7 m) XT30

**Para Spectrum 625 X-TREME**

**#260 633** 12 pies (3,7 m) XT40

**#260 635** 20 pies (6,1 m) XT40

**Para Spectrum 875 y 875 Auto-Line**

**#249 953** 20 pies (6,1 m) XT60

**#249 954** 50 pies (15,2 m) XT60



**Antorchas mecanizadas para cortadoras por plasma Spectrum**

**Para Spectrum 625 X-TREME**

**#259 305** 25 pies (7,6 m) XT40M de cuerpo largo

**#257 462** 25 pies (7,6 m) XT40M de cuerpo corto

**Para Spectrum 875 y 875 Auto-Line**

**#249 955** 25 pies (7,6 m) XT60M de cuerpo largo

**#249 956** 50 pies (15,2 m) XT60M de cuerpo largo

**#257 464** 25 pies (7,6 m) XT60M de cuerpo corto

**#263 952** 50 pies (15,2 m) XT60M de cuerpo corto



**Juegos de consumibles para antorchas de plasma**

**#253 520** Para XT30.

**#253 521** Para XT40.

**#256 033** Para XT60.

**#127 493** Caja para consumibles vacía.



## Interruptores y controles de polaridad

### Control de polaridad #042 871

Este control de doble función está diseñado para usarse con alimentadores de alambre dobles o en cualquier aplicación en la que se requiera aislamiento eléctrico o inversión de polaridad de corriente de soldadura. Ambas funciones se pueden utilizar al mismo tiempo.



**Control del selector de procesos #042 872**  
Para soldadora CC, CV o CC/CV. Permite cambiar el proceso de soldadura de forma sencilla. También incluye características de control de polaridad.

## Controles remotos

Consulte también "Controles remotos" en "Accesorios para TIG" en las páginas 112 y 113.



**Control manual PRHC-14 #195 511**  
Para todas las soldadoras de estado sólido a partir del número de serie JK674521. El control de corriente o voltaje completo lleva 120 voltios de energía GFCI al lugar de trabajo en un solo cable. Está protegido en una caja de aluminio duradera y liviana, e incluye 125 pies (38 m) de cable con enchufes.

**Control de encendido/apagado remoto #242 197 025**  
Para Deltaweld, Dimension 302/452 y Gold Star. Permite encender o apagar la soldadora desde una distancia de 25 pies (7,6 m). Esto resulta útil si la soldadora se encuentra en un entropiso.

## Juegos de accesorios p/ soldadura convencional con electrodos



### Conjuntos de cables p/ soldadura convencional con electrodos n.º 2

**#195 196** 15 pies (4,6 m)  
**#300 836** 50 pies (15 m)  
Consta de un cable de electrodo de 15 a 50 pies (4,6 a 15 m) con soporte y cable de masa con pinza. 200 A, ciclo de trabajo al 100%.



### Conjunto de cable de soldadura convencional con electrodos 2/0

**#173 851** 50 pies (4,6 a 15 m), 350 A  
**#043 952** 100/50 pies (30/15 m), 300 A  
Consta de un cable de electrodo 2/0 de 50 o 100 pies (15 o 30 m) con soporte y cable de masa de 50 pies (15 m) con pinza. Ciclo de trabajo al 100%.



### Cables de soldadura

**#195 457** Cable con portaelectrodos  
**#195 458** Cable con pinza de masa  
Consta de un adaptador espárrago/Tweco® y un cable de soldadura 2/0 de 10 pies (3 m) con un conector macho Tweco y un portaelectrodos o una pinza de masa. Capacidad de hasta 400 A.



**Extensiones de cable de soldadura 2/0**  
**#195 456** 50 pies (15 m)  
**#195 455** 100 pies (30 m)  
Extiende cables de soldadura (**#195 457**) y (**#195 458**).

## Accesorios para arco sumergido

### Cables



### Cables de extensión para tolva de fundente

**#260 623 010** 10 pies (3 m)  
**#260 623 025** 25 pies (7,6 m)  
**#260 623 065** 65 pies (19,8 m)  
Cable que se ubica entre la interfaz SubArc y la tolva de fundente.



### Cables de extensión para motor

**#254 232 005** 5 pies (1,5 m)  
**#254 232 010** 10 pies (3 m)  
**#254 232 025** 25 pies (7,6 m)  
**#254 232 065** 65 pies (19,8 m)  
Cable que se ubica entre la interfaz SubArc y el motor de accionamiento.



### Cables de control p/SubArc

**#260 622 030** 30 pies (9,1 m)  
**#260 622 050** 50 pies (15 m)  
**#260 622 080** 80 pies (24,4 m)  
**#260 622 100** 100 pies (30,5 m)  
**#260 622 120** 120 pies (36,6 m)  
**#260 622 200** 200 pies (61 m)  
Cable que se ubica entre la interfaz SubArc y la soldadora.



**Cable p/SubArc en paralelo**  
**#260 775 015** 15 pies (4,6 m)



**Cable p/SubArc en tándem**  
**#260 878 015** 15 pies (4,6 m)

## Accesorios de la antorcha

### Extensiones p/cuerpo de antorcha OBT 600

**#043 967** 1 pulg. (25,4 mm)  
**#043 969** 2 pulg. (50,8 mm)  
**#043 973** 4 pulg. (101,6 mm)  
**#043 975** 6 pulg. (152,4 mm)

### Extensión p/cuerpo de antorcha OBT 1200 #043 981

La longitud total con la extensión es de 9 pulg. (228,6 mm). Longitud real de extensión: 8,5 pulg. (215,9 mm).

## Puntas de contacto p/antorchas OBT

OBT 600	OBT 1200	Medida del alambre
#192 700	#192 141	1/16 pulg. (1,6 mm)
#192 701	#199 026	5/64 pulg. (2 mm)
#192 702	#192 142	3/32 pulg. (2,4 mm)
#192 703	#200 771	7/64 pulg. (2,8 mm)
#192 704	#192 143	1/8 pulg. (3,2 mm)
#192 705	#192 144	5/32 pulg. (4 mm)
#192 706	#192 136	3/16 pulg. (4,8 mm)

## Puntas de contacto p/ antorchas de 1200 A

Alambre simple	Alambre doble	Medida del alambre
-	#264 595	3/64 pulg. (1,2 mm)
#264 590	#264 596	1/16 pulg. (1,6 mm)
#264 591	#264 597	5/64 pulg. (2 mm)
#264 487	#264 588	3/32 pulg. (2,4 mm)
#264 593	-	1/8 pulg. (3,2 mm)
#264 594	-	5/32 pulg. (4 mm)

## Accesorios para el conjunto impulsor de alambre

### Rodillos de alimentación

**#132 955** 1/16 pulg. (1,6 mm)  
**#132 960** 5/64 pulg. (2 mm)  
**#132 961** 3/32 pulg. (2,4 mm)  
**#132 962** 7/64 pulg. (2,8 mm)  
**#132 963** 1/8 pulg. (3,2 mm)  
**#193 700** 5/32 pulg. (4 mm)  
**#193 701** 3/16 pulg. (4,8 mm)  
Rodillos de alimentación con ranura moleteada en V para uso con alambres de núcleo con protección resistente.



Corredera #301 138

### Correderas manuales

**#301 137** Corredera simple 7,87 pulg. (200 mm)  
**#301 138** Corredera transversal, 7,87 x 7,87 pulg. (200 x 200 mm)

Permite un movimiento suave y preciso de los cabezales de soldadura. La corredera simple permite un ajuste de desplazamiento de 7,87 pulg. (200 mm), mientras que la corredera transversal ofrece 7,87 x 7,87 pulg. (200 x 200 mm) con capacidad de carga de 220 libras (100 kg) a 1,64 pies (500 mm). **No recomendado para trabajos en tándem.**



### Enderezador p/ alambre simple #199 733

Para alimentador de alambre SubArc 400 Digital o 780 Digital, baja tensión. Para alambre de 1/16-3/16 pulg. (1,6-4,8 mm).



### Enderezadores de alambre doble (solo para antorchas de alambre doble)

**#301 160** Ajuste simple  
**#301 162** Ajuste doble o separado



### Carrete #108 008

Soporta 60 libras (27 kg) de bobina de alambre. Requiere conjunto de soporte de carrete (**#119 438**).



# Accesorios

## Accesorios para TIG

### Iniciadores y estabilizadores de arco de alta frecuencia



**HF251D-1**  
#042 388 115 V  
**HF251-2**  
#042 387 230 V

Estas unidades portátiles de 250 A y un ciclo de trabajo al 60% agregan alta frecuencia al circuito de soldadura para ayudar en el inicio del arco al usar el proceso TIG.

### Juego de contactor secundario

#041 969 Field Para HF-251D-1.

#041 906 Field Para HF-251-2.

Para soldadoras sin contactor. Se monta dentro de la caja HF-251.

### Juegos



Juego #301 311

### Juego para contratista

#301 311 Paquete para soldadura convencional con electrodos y TIG con control táctil RCCS-14

#301 309 Paquete para soldadura convencional con electrodos y TIG con pedal RFCS-14 HD

Para Maxstar 210/280 y Dynasty 210/280. El juego para soldadura convencional con electrodos y TIG todo incluido incluye control táctil RCCS-14 o control de pie RFCS-14 HD, antorcha TIG Weldcraft™ A-150, portaelectrodos para 200 A con 15 pies (4,6 m) de cable, pinza de masa de 300 A con 15 pies (4,6 m) de cable, regulador medidor de caudal con 12 pies (3,7 m) de manguera de gas, conector para manguera de gas, juego de accesorios para antorcha AK2C y conector para antorcha TIG.



### Juego para contratista de TIG #301 287

Para Multimatic 200. El juego incluye antorcha TIG Weldcraft™ A-150 con conector tipo Dinse, control de pie RFCS-6M, regulador medidor de flujo con 12 pies (3,7 m) de manguera de gas y juego de accesorios para antorcha AK2C.



Juego #300 990

### Jgos. de antorchas refrig. agua Weldcraft™

#300 185 250 A, W-250 (WP-20)

#300 990 280 A, W-280 (WP-280)

#301 268 375 A, W-375

#300 186 400 A, W-400 (WP-18SC)

Para Maxstar (excepto modelos 150), Dynasty, y Syncrowave 250 DX/350 LX. El juego viene con antorcha TIG de 25 pies (7,6 m) con conector tipo Dinse (traba a rosca en el juego de 400 A), cubierta para cable de antorcha, pinza de masa con 15 pies (4,6 m) de cable (12 pies [3,7 m] de cable en el juego de 400 A), regulador/medidor de flujo con manguera de gas y juego de accesorios para antorcha.

## Cubiertas protectoras



Cubiertas #300 579 y #195 478

#300 579 Para Diversion 165 y 180.

#301 381 Para Maxstar 210.

#301 382 Para Maxstar 280 y Dynasty 210/280.

#195 142 Para Syncrowave 210.

#195 320 Para Syncrowave 250 DX/350 LX.

#195 478 Para XMT 304 y 350.

## Controles remotos



### Cable adaptador de 14 a 6 patillas #300 507

Para Maxstar 150 STL y STH, y Multimatic 200. El cable de 12 pulg. (305 mm) permite adaptar el control de pie Miller® de 14 patillas o control táctil a un enchufe de 6 patillas.



### RCC-14 (enchufe de 14) #151 086

El control de contactor/corriente táctil de rotación hacia el este o al oeste se conecta a la antorcha TIG mediante dos cierres de velcro. Muy útil para la producción o para contratistas que deben aprender el sistema rápidamente. Incluye cable de 26,5 pies (8 m) con enchufe.



### RCCS-6M (enchufe de 6 patillas)

#195 184 Cable de 13,25 pies (4 m)

#195 503 Cable de 26,5 pies (8 m)

Para Maxstar 150 STL y STH, y Multimatic 200.

### RCCS-RJ45

#301 146 Cable de 13,25 pies (4 m)

Para Diversion 165 y 180.

### RCCS-14 (enchufe de 14 patillas)

#043 688 Cable de 26,5 pies (8 m)

El control de contactor/corriente táctil de rotación hacia el norte o sur se conecta a la antorcha TIG mediante dos cierres de velcro. Muy útil para aplicaciones que requieren un control de amperaje más preciso. Incluye cable con enchufe.



### RFCS-6M (enchufe de 6 patillas)

#195 183 Cable de 13,25 pies (4 m)

#195 504 Cable de 20 pies (6 m)

Para Maxstar 150 STL y STH, y Multimatic 200.

### RFCS-5 (enchufe de 5 patillas)

#043 716 Cable de 20 pies (6 m)

### RFCS-14 (enchufe de 14 patillas)

#043 554 Cable de 20 pies (6 m)

Pedal de control de contactor/corriente. Incluye cable con enchufe.



### RFCS-14 HD (enchufe de 14 patillas) #194 744

El pedal de control de corriente/contactador para servicio pesado proporciona una mejor estabilidad y durabilidad con un cable base más grande y más robusto. El cable reconfigurable puede salir por la parte delantera, la parte trasera o cualquiera de los lados del pedal para proporcionar flexibilidad. Incluye cable de 20 pies (6 m) con enchufe.



### RFCS-RJ45 #300 432

Para Diversion 165 y 180. Pedal de control de corriente/contactador. Incluye cable de 14 pies (4,3 m) con enchufe.



### RHC-14\* (enchufe de 14 patillas)

#242 211 020 Cable de 20 pies (6 m)

#242 211 100 Cable de 100 pies (30,5 m)

Manija pequeña de control de corriente/contactador.

Dimensiones:

4 x 4 x 3,25 pulg. (102 x 102 x 82 mm). Incluye cable con enchufe.

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



### RMLS-14 (enchufe de 14 patillas) #129 337

Interruptor basculante de contacto momentáneo y constante para control de contactador. Empújelo hacia adelante para mantener el contacto y hacia atrás para que el contacto sea momentáneo. Incluye cable de 26,5 pies (8 m) con enchufe.



### RMS-6M (enchufe de 6 patillas) #195 269

Para Maxstar 150 STL y STH.

### RMS-14 (enchufe de 14 patillas) #187 208

Interruptor de contacto momentáneo para control de contactador. Interruptor abombado tipo botón cubierto con caucho ideal para aplicaciones de encendido y apagado repetitivas. Incluye cable de 26,5 pies (8 m) con enchufe.



### RPBS-14 (enchufe de 14 patillas) #300 666

Se conecta con la antorcha TIG para iniciar y detener de forma remota el proceso de soldadura TIG. Incluye cable de 25 pies (7,6 m) con enchufe.

## Controles remotos inalámbricos de pie y de mano

Consulte los catálogos n.º AY/6.5 (pie) y AY/6.6 (mano).

**Aumentan la productividad, ahorran dinero, mejoran la seguridad y son fáciles de usar.**



Receptor inalámbrico de 14 patillas (incluido con ambos sistemas)

Control de pie inalámbrico

Control de mano inalámbrico

### Control de pie

**Control de pie diseñado específicamente para soldadura TIG**, para aplicaciones de producción, fabricación y plantas fabriles. Este control permite al operario ajustar el amperaje en el puesto de trabajo, sin estar limitado por la longitud del cable.

**La función de encendido automático** aumenta la vida útil de la pila hasta 250 horas de soldadura sin tener que encender y apagar el pedal.

Las almohadillas **Easy-Glide Wear Pads™** pueden deslizarse sobre concreto, facilitando la reubicación del pedal para mayor comodidad y velocidad.

*\*Algunas aplicaciones no son aptas para la comunicación inalámbrica. Tenga en cuenta que el alcance nominal es subjetivo y depende de factores como las obstrucciones, la interferencia de frecuencia, la tecnología de transmisión y el clima. En las figuras incluidas se asumen condiciones ideales.*

**Mejora la productividad y maniobrabilidad** para evitar nudos en los cables. Reduce el tiempo de limpieza y el desorden de cables en el lugar de trabajo.

**Mejora la seguridad** al eliminar el cable de control y reducir los disparos indeseados.

**Mejora la confiabilidad** al eliminar fallas del cable de control.

La **frecuencia múltiple compartida** permite el funcionamiento preciso y exacto de hasta 20 sistemas en un radio de 27,4 m (90 pies) – sin demoras ni interferencias.

El **receptor de fácil instalación** se enchufa directamente en el conector hembra de 14 patillas de las máquinas Miller®.

**Fácil de programar.** El control puede vincularse de forma rápida y sencilla con cualquier receptor inalámbrico de 14 patillas Miller. (El control ya viene programado y con el receptor en el momento de la compra).

### Control de mano

**Control remoto de mano, diseñado para soldadura convencional con electrodos, TIG, MIG y con núcleo fundente.** Permite al operario ajustar los parámetros para diferentes configuraciones de uniones, electrodos y tipos, y medidas de alambre en el puesto de trabajo, sin necesidad de ir hasta la máquina.

**Permite ajustar los parámetros hasta 300 pies (9,1 cm) de distancia de la soldadora** sin volver a la máquina.

**Mejora la calidad de la soldadura.** Los operarios pueden ajustar fácilmente sus soldadoras a fin de optimizar los parámetros para diferentes configuraciones de uniones, electrodos y tipos y medidas 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 y ver el amperaje, y el voltaje mientras se suelda.

### Industrial

#### Procesos

▪ TIG (GTAW) ▪ TIG pulsado (GTAW-P)

**Los siguientes procesos emplean únicamente controles manuales.**

▪ Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ MIG (GMAW)\*  
▪ Con núcleo fundente (FCAW)

\*Solo c/ alimentador c/ detección de voltaje.

#### Incluye

- Control de pie inalámbricos (#300 429) o transmisor de mano (#300 430)
- Receptor inalámbrico de 14 patillas (#300 722)
- Caja portapilas (#249 297)
- Tres pilas AA
- Cuatro almohadillas Easy-Glide™ (solo para control de pie) (se venden por separado, #248 274)
- Sujetador p/ cinturón (solo p/ control de mano) (#249 233)

#### Soldadoras sugeridas



Consulte este catálogo para buscar el icono anterior que indica compatibilidad con un control remoto inalámbrico. Para obtener una lista completa de compatibilidad con soldadoras, visite [MillerWelds.com/wireless](http://MillerWelds.com/wireless).

Modelo/número de pieza	Componente	Fuente de alimentación	Vida útil de las pilas	Alcance nominal*	Temperatura	Radiofrecuencia	Potencia de RF	Antena	Dimensiones	Peso
Sistema de control de pie inalámbrico (#300 429)	Control de pie (transmisor)	Tres pilas AA	250 horas	90 pies (27,4 m)	-13° a +158°F (-25° a +70°C)	2,4 Ghz (banda ISM)	<3 mW	Interna	Alt.: 6 pulg. (152 mm) Ancho: 5,75 pulg. (146 mm) Prof.: 11,5 pulg. (292 mm)	3 lb (1,4 kg) c/ pilas
Sistema de control de mano inalámbrico (#300 430)	Control de mano (transmisor)	Tres pilas AA	250 horas	300 pies (91 m)					Alt.: 5 pulg. (127 mm) Ancho: 2,75 pulg. (70 mm) Prof.: 1,375 pulg. (35 mm)	0,6 lb (0,27 kg) c/ pilas

## Accesorios para TIG (continuación)

### Conectores para cable de antorcha y de soldadura

#### Conectores para antorcha TIG (GTAW) enfriada por aire



#195 234<sup>1,2</sup>

Para Maxstar 150 y Multimatic 200. Tipo Dinse de 25 mm (pequeño) de gas pasante p/ antorchas enfriadas por aire de una pieza.



#194 723 A-200 (WP26)

#194 722<sup>2</sup> Otros

Para Syncrowave 210. Tipo Dinse de 50 mm de gas pasante p/ antorchas enfriadas por aire de una pieza.



#195 379 A-200 (WP26)

#195 378<sup>2</sup> Otros

Para CST 280, Maxstar 210/280/350, Dynasty 210/280/350 y Syncrowave 250 DX/350 LX. Tipo Dinse de 50 mm p/ antorchas refrigeradas por aire de una pieza.

#### Conectores p/ antorcha TIG (GTAW) refrigerada por agua



Tipo Dinse de 50 mm de gas pasante #195 380

Para Syncrowave 210. Se usa con todas las antorchas refrigeradas por agua Weldcraft™.



Tipo Dinse de 50 mm con línea de retorno de agua #195 377

Para Maxstar 210/280/350, Dynasty 210/280/350 y Syncrowave 250 DX/350 LX. Se usa con todas las antorchas Weldcraft™ refrigeradas por agua.



Tipo traba a rosca de 50 mm #225 028

Para Maxstar/Dynasty 700. Se usa con todas las antorchas Weldcraft™ refrigeradas por agua.



Conectores para cables de soldadura tipo traba a rosca #225 029

Para Maxstar/Dynasty 700. Contiene dos conectores macho que admiten cable AWG de tamaño #1/0 a #4/0.

<sup>1</sup>Excepto la antorcha A-200 (WP26). <sup>2</sup>Las antorchas A-80 (WP24) requieren el adaptador 24-5.

## Accesorios para alimentadores de alambre

### Cables de extensión (para 14 patillas)

#### Cables de 8 conductores\*

#242 208 025 25 pies (7,6 m)

#242 208 050 50 pies (15 m)

#242 208 080 80 pies (24,4 m)

Para XR-Control, alimentador SuitCase 12RC, alimentadores serie 20 y 70 (modelo S/D/DX). Para controles remotos de 14 patillas/alimentadores de alambre 24 VCA. Enchufe de 14 patillas a toma de corriente de 14 patillas. (No funciona con alimentadores de 115 voltios XR o serie 50).

#### Cables de 11 conductores\*

#247 831 025 25 pies (7,6 m)

#247 831 050 50 pies (15 m)

#247 831 080 80 pies (24,4 m)

Para XR-AlumaFeed, alimentadores MPa Plus y alimentadores 60M. Once conductores para admitir el control del contactor y el control de voltaje remoto en todas las soldadoras electrónicas CV de 14 patillas Miller®. Las funciones adicionales que se admiten cuando se usan soldadoras Invision MPa o XMT MPa incluyen MIG sinérgico pulsado, selección remota de procesos y capacidades de selección lateral.

#### Cables de 14 conductores\*

#242 205 025 25 pies (7,6 m)

#242 205 050 50 pies (15 m)

#242 205 080 80 pies (24,4 m)

Para controles de soldadura HDC y WC-115, XR-Control anterior al número de serie KK309906 y alimentadores de la serie 50. Cables de extensión de 14 patillas totalmente cargados para controles remotos y alimentadores de 24 y 115 V.

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

## Adaptador para fuente de alimentación



### Control PSA-2 #141 604

Se requiere cuando se utilizan alimentadores SuitCase 12RC, serie 20 y serie 70 con soldadoras que tienen disponible solo 115 voltios de potencia. El control cuenta con un conector hembra de 14 patillas y un cable de interconexión de 10 pies con conexiones Hubbell para soldadoras más antiguas. También se utiliza con soldadoras de la competencia que requieren un cierre de contacto para el control del contactor.

### Cable de extensión PSA-2 #047 813

Este cable de 25 pies (7,6 m) extiende el cable de 10 pies (3 m) provisto con el control PSA-2 (conexión de 4 patillas a 4 patillas).

## Adaptador para carretes

### #047 141

Para usar con bobinas de alambre autoprotegido de 14 lb (6,4 kg) de Hobart o Lincoln.

## Controles y juegos para antorcha portacarrete

Para obtener más información, consulte los catálogos n.º M/1.5, M/1.73 y M/1.76.



### SGA 100 #043 856

Se requiere para conectar la antorcha portacarrete Spoolmate 3035 a cualquier Millermatic 141, 190 o 211. También permite realizar la

conexión con prácticamente cualquier soldadora MIG similar - Miller u otras marcas. Incluye cable de alimentación de 115 voltios y 10 pies (3 m) con enchufe, un cable de interconexión de 6 pies (1,8 m) y una manguera de gas de 5 pies (1,5 m).



### SGA 100C #043 857

Se requiere el SGA con contactor para conectar la antorcha portacarrete Spoolmate 3035 a las soldadoras a motor de CV tales como Miller Bobcat. Incluye cable de alimentación de 115 voltios y 10 pies (3 m)

con enchufe, un cable de interconexión de 6 pies (1,8 m) y una manguera de gas de 5 pies (1,5 m).



### Control de soldadura WC-115A

#137 546 Sin contactor

#137 546-01-1 Con contactor

Funciona con alimentación de 115 voltios y está diseñado principalmente para soldadoras de CC de corriente

constante. También se puede usar con soldadoras de voltaje constante o soldadoras a motor de CC de 115 voltios. Las funciones de circuito de control se utilizan con alimentación de CC y funcionan en modo de detección de voltaje y con alimentación de CV. Trabajan como un circuito de velocidad constante. Incluye controles de avance inicial y de aceleración de motor de accionamiento que garantizan un rendimiento óptimo del arranque de arco.



### Control de soldadura WC-24 #137 549

Para Spoolmate 200 y Spoolmatic/Spoolmatic Pro. Se monta fácilmente en la soldadora. Diseñado para uso con Miller Soldadoras de CV con tomas de corriente de 14 patillas y 24 VCA.

## Juegos de mangueras y cables de extensión de antorcha portacarrete

#132 228 25 pies (7,6 m)

#132 229 50 pies (15 m)

Para Spoolmatic/Spoolmatic Pro. Extiende cables, etc. entre la antorcha portacarrete y la soldadora.

## Mesa giratoria

### #146 236

Permite la rotación del alimentador cuando el operario cambia de posición de trabajo. Reduce la tensión y la curvatura del cable de la antorcha.

## Enderezador de alambre



Para serie 20 y serie 70.

#141 580 Para alambre de 0,035-0,045 pulg. (0,9-1,1 mm).

#141 581 Para alambre de 1/16-1/8 pulg. (1,6-3,2 mm).

# Miller recomienda



**Cuando las personas buscan soluciones, acuden a alguien en quien pueden confiar.**

Encontrar la solución de metal de relleno correcta para sus necesidades de soldadura es crucial en una industria que tiene que ver con hacer bien el trabajo. Cada día, cada proyecto, cada soldadura es otra oportunidad para que Hobart lo ayude a encontrar la solución de metal de relleno correcta – o a crear una nueva.

Para pedir un catálogo de productos – visite **HobartBrothers.com** o llame al **1-800-424-1543**.

**Encuentre la solución correcta. Hoy mismo.**

## Índice

Los productos **¡Nuevos!** o **¡Mejorados!** aparecen en azul.

<b>A</b> Antorchas MIG serie M MIGmatic . . . . . 11	<b>C</b> CST 280 . . . . . 50	<b>M</b> Millermatic 252 . . . . . 10	<b>S</b> Serie Gold Star . . . . . 49
Antorchas portacarrete Spoolmate . . . . . 18	Componentes SubArc . . . . . 78	Millermatic 350P . . . . . 10	Serie Syncrowave 210 . . . . . 53
Antorchas portacarrete Spoolmatic . . . . . 19	Controles remotos . . . . . 111 / 112	Millermatic 350P Aluminum . . . 16	<b>Serie Dynasty 210</b> . . . . . 54
Antorchas de empuje y arrastre XR . . . . . 20/45	Controles remotos inalámbricos . . . . . 113	Multimatic 200 . . . . . 31	Serie Dynasty 280 . . . . . 54
Antorchas MIG robóticas Tregaskiss . . . . . 29	<b>D</b> Dimension 650 . . . . . 33	Maxstar 150 S . . . . . 49	<b>Serie Maxstar 210</b> . . . . . 54
Antorchas Bernard MIG/con núcleo fundente . . . . . 47	Dimension 650 ArcReach . . . . . 33	<b>Maxstar 210 STR</b> . . . . . 49	Serie Maxstar 280 . . . . . 54
Antorchas TIG Weldcraft . . . . . 58	Dialarc 250 CA/CC . . . . . 48	Maxstar 150 STL/STH . . . . . 52	Syncrowave 250 DX/350 LX . . . 57
ArcStation . . . . . 105	Diversion 165/180 . . . . . 52	Maxstar 350/700 . . . . . 56	Soldadoras de punto . . . . . 77
<b>B</b> Blue Star 185 . . . . . 67	Dynasty 350/700 . . . . . 56	<b>R</b> Racks Dimension 650 . . . . . 33	Serie SubArc Digital . . . . . 78
Bobcat 225/250 . . . . . 68	<b>E</b> Equipos de gas . . . . . 85	Racks PipeWorx 350 FieldPro . . . . . 39	<b>Sistema de soldadura portátil SubArc</b> . . . . . 80
Bobcat 250 Diesel . . . . . 68	Reguladores . . . . . 85	Racks para CST 280 . . . . . 50	Sistema de tracción SubArc . . . 80
Bobcat trifásica . . . . . 68	Juegos para servicio pesado . . 88	Remolques . . . . . 109	Spectrum 375 X-TREME . . . . . 82
Big Blue 350 PipePro . . . . . 73	Juegos para servicio medio . . 89	<b>S</b> Serie Deltaweld . . . . . 12	Spectrum 625 X-TREME . . . . . 82
Big Blue 400 Pro . . . . . 73	Antorchas . . . . . 90	Sistema Invision MPa Plus . . . 13	Spectrum 875/875 Auto-Line . . 82
Big Blue 450 Duo CST . . . . . 75	Mezcladores de gas . . . . . 91	Sistema de soldadura AlumaFeed . . . . . 17	Spectrum Automation . . . . . 84
Big Blue 500 Pro . . . . . 74	<b>F</b> FILTAIR 130 . . . . . 100	Sistemas Auto-Axcess . . . . . 22	Seguridad y salud en la soldadura . . . . . 94
Big Blue 600 Pro . . . . . 74	FILTAIR 400 . . . . . 100	Sistemas Axcess . . . . . 22	Caretas . . . . . 94
Big Blue 700 Duo Pro . . . . . 75	FILTAIR serie MWX . . . . . 101	<b>Sistemas Continuum</b> . . . . . 23	Gafas / Lentes . . . . . 96
Big Blue serie 800 . . . . . 76	FILTAIR serie SWX . . . . . 101	Sistemas para soldadura robótica PerformArc . . . . . 26	Chaquetas / Indumentaria . . . 97
<b>C</b> CP-302 . . . . . 12	FILTAIR Capture 5 . . . . . 102	Shopmate 300 DX . . . . . 31	Guantes . . . . . 98
<b>Carrocería Millermatic 350P Sistema de reparación Aluminun</b> . . . . . 15	FILTAIR 2000-12000 . . . . . 103	Serie Dimension . . . . . 32	Protección contra tensión por calor . . . . . 99
Controles XR . . . . . 21	<b>I</b> Insight Core . . . . . 24	Serie XMT . . . . . 34	Protección respiratoria . . . . . 99
Componentes de automatización . . . . . 26	Insight Centerpoint . . . . . 25	Sistema PipeWorx 350 FieldPro . . . . . 38	Sistemas de refrigeración . . . 107
Configuraciones remotas serie 70 . . . . . 46	<b>L</b> LiveArc . . . . . 92	Sistema de soldadura PipeWorx 400 . . . . . 38	<b>T</b> Thunderbolt XL . . . . . 48
	<b>M</b> Millermatic 125 Hobby . . . . . 7	Serie SuitCase . . . . . 42	Trailblazer 275/325 . . . . . 70
	Millermatic 141 . . . . . 8	Serie 20 . . . . . 44	Trailblazer 325 Diesel . . . . . 70
	Millermatic 190 . . . . . 8	Serie 70 . . . . . 44	Trailblazer 302 Air Pak . . . . . 72
	<b>Millermatic 211</b> . . . . . 9	Swingarc serie 70 . . . . . 46	<b>X</b> XMT 350/450 ArcReach . . . . . 36
	Millermatic 212 Auto-Set . . . . . 9		

## CONTENIDO

<b>NEW</b>	Lo nuevo del azul <b>3</b>
<b>HELP</b>	Ayúdeme a elegir <b>4</b>
	MIG (GMAW) <b>6</b>
	MIG Avanzado/ Automatizado <b>22</b>
	Welding Intelligence™ <b>24</b>
	Automatización <b>26</b>
	Multiproceso <b>30</b>
	Alimentadores de alambre <b>41</b>
	Soldadura convencional con electrodos (SMAW) <b>48</b>
	TIG (GTAW) <b>51</b>
	Generador para soldadura impulsado por motor <b>66</b>
	Soldadoras por puntos <b>77</b>
	Arco sumergido <b>78</b>
	Cortadores por plasma <b>81</b>
	Equipos de gas <b>85</b>
	Soluciones para capacitación <b>92</b>
	Seguridad y salud en la soldadura <b>94</b>
	Estaciones <b>105</b>
	Accesorios <b>106</b>

# WE BUILD™

## Conexiones



### MillerWelds.com

Diseñado para usted. Donde sea que esté.

Ahora los increíbles recursos para soldadura de Miller son más fáciles de encontrar, utilizar y personalizar –, ya sea que esté en el trabajo, en su casa o en movimiento.

#### Conéctese

##### ▶ Club de propietarios

Únase para disfrutar de información preliminar sobre nuevos productos, consejos sobre soldadura, ideas sobre proyectos, mercancías exclusivas para miembros y mucho más.

##### ▶ eNewsletters

Reciba boletines informativos por correo electrónico, escritos para aficionados, profesionales, instructores y especialistas en seguridad.

##### ▶ Proteja su inversión

Sea precavido, registre su producto para protegerse contra robos o pérdidas.

#### Siga conectado

##### ▶ Videoteca

Obtenga los consejos y las pautas que necesita para hacer frente incluso a las aplicaciones de soldadura y de corte más difíciles.

##### ▶ Galería de ideas

Encuentre inspiración y comparta proyectos de soldadura para el hogar o el trabajo.

##### ▶ Foros de discusión

Conéctese con otros soldadores para aprovechar la inteligencia colectiva de la comunidad de soldadura.



Distribuido por:

