



CATÁLOGO GENERAL | 2012

The Power of  
**Blue**®

# Su éxito es nuestro éxito.

Puede contar con Miller® para obtener productos de calidad, fabricados con experiencia en la industria y tecnología de última generación. Miller desarrolla sistemas completos de soldadura para una amplia variedad de aplicaciones específicas y proporciona una eficaz asistencia técnica para respaldarlos. En resumen, encontramos soluciones para sus desafíos más importantes en soldadura.

Nuestro objetivo es proveer equipos Miller confiables, fáciles de usar e innovadores, que reducen el tiempo de inactividad y aumentan la productividad. Usted puede hacer crecer su negocio o mejorar su taller en casa con una solución total de soldadura de Miller, —su socio dedicado a la soldadura.

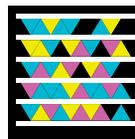
¡Disfrute el catálogo!  
Para ver los precios de lista o encontrar su distribuidor local, entre en nuestro sitio web o llámenos al:

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

**MillerWelds.com**



# ¿Qué hay de nuevo en Azul?



Explore esta etiqueta para ver una lista completa de nuevos productos.



**13** AlumaPower™ 450 MPa  
Soldadoras MPa de 450 A



**16** Invision™ 450 MPa



**47** XMT® 450 MPa



**36/38**  
Maxstar® 280 y Dynasty® 280



**54**  
Serie Bobcat™



**64**  
Big Blue® 450 Duo CST™



**64**  
Big Blue® 700 Duo Pro



**70**  
Spectrum® 375 X-TREME™ y 625 X-TREME™  
con nuevas antorchas XT



**74**  
Sistema de aspiración para uso industrial  
FILTAIR™ 400



**76**  
PAPR con careta Titanium 9400i™

## ¡Obtenga más información en su móvil!

Con las etiquetas Microsoft®, Miller le brinda acceso instantáneo a más información desde su móvil con cámara para acceso a Internet.

Comience descargando la aplicación gratuita para móvil en <http://gettag.mobi>

## 1 ENCUENTRE UNA ETIQUETA

Busque etiquetas en el catálogo junto a los productos de interés.



Microsoft Tag Reader no está disponible en todos los teléfonos móviles. No hay cargos por utilizar el programa, pero podría haber costos por la transferencia de datos.

## 2 EXPLORE UNA ETIQUETA

Abra la aplicación TagReader y centre la etiqueta en su pantalla. (En algunos equipos, tal vez necesite hacer clic en "explorar" y tomar una foto.)



## 3 OBTenga MÁS

Acceda al instante a contenidos adicionales, como videos, detalles de productos, etc.



# AYÚDEME A ESCOGER

Si no está familiarizado con los conceptos básicos de soldadura, la siguiente información facilitará la elección de su máquina. Para obtener asistencia interactiva, con mucha información, ingrese a **MillerWelds.com**.

## 1 Seleccione su proceso de soldadura o de corte

Escoja el proceso que corresponde a los metales que quiere soldar o cortar.

Metal	Electrodo convencional	MIG	FCAW	SAW	TIG-CA	TIG-CC	Soldadura por puntos	CAC-A CA	CAC-A CC	Plasma
Acero	●	●	●	●		●	●		●	●
Acero inoxidable	●	●	●	●		●	●		●	●
Aleaciones de níquel	●	●				●	●			●
Aluminio		●			●				●	●
Hierro fundido	●								●	●
Cobre, Bronce		●				●		●		●
Titanio						●				●
Aleaciones de magnesio					●					●
Todos los conductores de electricidad										●
Nivel de habilidad	Moderado	Bajo	Bajo	Moderado	Alto	Alto	Bajo	Moderado	Moderado	Bajo
Ref: ● Recomendado	<b>Proceso de soldadura</b>						<b>Proceso de corte</b>			

## 2 Comprenda las ventajas del proceso

Lamentablemente, no hay un único proceso de soldadura o corte adecuado para todas las aplicaciones. Por este motivo, es necesario considerar las ventajas de un proceso sobre otro.

### Proceso de soldadura



#### Electrodos (SMAW)

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



#### MIG (GMAW)

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

#### MIG Pulsado (GMAW-P)

- Flexibilidad y productividad;— puede soldar casi todos los metales en todas las posiciones
- Alambres de mayor diámetro
- Prácticamente sin salpicaduras
- Sueda metales finos y gruesos



#### Alambre con núcleo fundente (FCAW)

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



#### Soldadura por puntos

- Soldadora portátil, fácil de usar en aplicaciones industriales livianas



#### Arco sumergido (SAW)

- Altas velocidades de deposición que pueden mejorar la velocidad y la producción de la soldadura
- Excelentes propiedades mecánicas para cumplir los requisitos de calidad de los códigos e inspecciones con rayos X
- Mejora la comodidad y el aspecto del operario—el arco está bajo la cama de fundente



#### TIG (GTAW)

- 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)

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

### Proceso de corte



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

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



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

- Se utiliza con cualquier metal conductor eléctrico
- Cortes pequeños y precisos
- Zona afectada por el calor pequeña, que ayuda a evitar deformaciones o daños en la pintura

## 3 Seleccione sus necesidades de potencia y portabilidad

### ¿Qué debería saber acerca del ciclo de trabajo?

El ciclo de trabajo es el tiempo, dentro de un período de 10 minutos, en el que la soldadora puede funcionar continuamente a su potencia nominal sin causar daños por temperatura al sistema. Por ejemplo, una Millermatic 252 tiene un ciclo de trabajo del 60% a 200 A de CC de salida. Puede soldar durante seis minutos de cada 10 y necesita enfriarse los restantes cuatro minutos.

Para aplicaciones que requieran un arco encendido por largo tiempo y/o soldaduras con altas corrientes, seleccione una máquina con un ciclo de trabajo alto, como la Deltaweld 452 con 450 A de salida de CC con un ciclo de trabajo del 100%. Si la máquina se utiliza a menor potencia que la nominal, el ciclo de trabajo aumenta.

### ¿Cuánta potencia de salida de soldadura o corte necesito?

● **Nuestros productos para industria liviana** son adecuados para aficionados o usuarios ocasionales. Están diseñados para ser fáciles de utilizar, de precio accesible y normalmente tienen un ciclo de trabajo del 20% y una salida nominal de 230 A o menos.

● **Industriales** son adecuados para aplicaciones que no requieren un volumen de producción alto y normalmente tienen un ciclo de trabajo del 40 al 60% y/o una salida nominal de 300 A o menos. Es la elección correcta para los soldadores profesionales.

● **Para industria pesada** normalmente tienen un ciclo de trabajo del 60 al 100% y una salida nominal de al menos 300 A, adecuados para un gran volumen de producción y/o soldadura de materiales más gruesos. Diseñados con las características de arco y de producto que los soldadores profesionales exigen para ejecutar trabajos de calidad.

*Nota: las unidades incluidas en más de una clasificación comparten atributos de ambas.*

### Generadores de energía eléctrica

Es posible que en el campo usted necesite un grupo soldadora/generador impulsado a motor para suministrar 120 ó 240 Vca para conectar herramientas y luces, y arrancar motores. Las máquinas a motor de Miller® poseen un generador para soldadura y las unidades mayores incluso ofrecen opciones que producen entre 10 y 20 kW de energía.

### ¿Qué tipo de alimentación eléctrica tengo disponible?

Para seleccionar el producto adecuado, necesita conocer el tipo de alimentación eléctrica disponible.

**1 Fase** Los productos monofásicos requieren de una alimentación monofásica, habitual en hogares y garajes.

**3 Fase** Los productos trifásicos requieren de una alimentación trifásica, habitual en plantas industriales, pero los talleres pueden cablearse para un suministro trifásico.

Para lugares en los que no es posible realizar una conexión eléctrica, considere la utilización de un grupo soldadora/generador con motor a gasolina o diésel para suministrar energía para soldadura y equipos diversos.

### ¿Es necesaria la portabilidad?

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

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

## Símbolos de las características de potencia

- 1 Fase** La unidad requiere de una alimentación monofásica
- 3 Fase** La unidad requiere de una alimentación trifásica
- CA** La unidad proporciona una salida de soldadura de corriente alterna
- CC** La unidad proporciona una salida de soldadura de corriente continua

- CA/CC** La unidad proporciona una salida de soldadura de corriente alterna y continua
- CC** La unidad proporciona una salida de soldadura de corriente constante
- CV** La unidad proporciona una salida de soldadura de voltaje constante
- CC/CV** La unidad proporciona una salida de soldadura de corriente constante y de voltaje constante

## 4 Revise las Guías de productos

Las Guías de productos (al comienzo de cada sección principal) contienen una lista de las fuentes de alimentación de Miller® para el proceso de esa sección. **Nota:** visite el sitio web MillerWelds.com para ver la información más actualizada.

## 5 Vaya a las Descripciones de los productos

Cada sección codificada por color está identificada por un ícono y un título del proceso primario.

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

*Nota: las especificaciones de los productos están sujetas a cambios sin previo aviso.*

**MIG** Problema que resuelve GMAW

### Millermatic 140 Auto-Set

Vea el catálogo N° DC/12-42

**Capacidad de la soldadura**

Alto de arco	Alto de arco	Alto de arco
100-200 A	100-200 A	100-200 A

**¡EXCLUSIVO! La función Auto-Set.** Enciende y hace más rápida la configuración. En la Millermatic 140, Auto-Set trabaja con alambres de acero inoxidable de 0.030" y 0.035" (más información en la página 1).

**El ajuste infinito de voltaje** ofrece un mayor rango de utilización con un control más fino que una máquina con deducciones.

**La función "Tip saver"** protege la punta cuando la punta toca la pieza. Esta función extiende la vida de la punta y protege los componentes internos de la punta.

**La tecnología Smooth Start.** Evita arranques súbitos, en soldaduras - no más arranques repetitivos de la antorcha y soldaduras para limpiar.

**Sistema alimentador de alambre para trabajo pesado** (más información en la pág. 7).

Empuje cables de 4 a 8 pulgadas (102 a 203 mm).

**Indicador de balance** CV DC 1

**Procesos**

- MIG (GMAW) • Pulido (GMAW) (PULM)
- Acero inoxidable (MIG) (MIG 309) (309) (309) (309)
- Acero inoxidable (MIG) (MIG 309) (309) (309) (309)
- Cables de acero inoxidable (MIG) (MIG 309) (309) (309) (309)
- Cables de aluminio (MIG) (MIG 309) (309) (309) (309)

**Viene completa con**

- Acero inoxidable (MIG) (MIG 309) (309) (309) (309)
- Cables de acero inoxidable (MIG) (MIG 309) (309) (309) (309)
- Cables de aluminio (MIG) (MIG 309) (309) (309) (309)

**Accesorios más utilizados**

- Botella "Smooth" serie 200
- N° 309 371 (309) (309)
- New Roberts, (309) (309) (309) (309)
- Botella "Smooth" serie 200
- Cable protector N° 100 140 (309) (309)

Lista de procesos recomendados. Los puntos de color indican las características de potencia. Los íconos de las características de potencia indican el tipo de alimentación y el tipo de salida. Consulte las descripciones anteriores.

Lista resumida de los accesorios más populares. Para obtener más detalles, consulte las páginas indicadas en la lista.

# MIG GMAW

MÁS en la WEB

MillerWelds.com/MIG

## Guía de productos

	Página	Clase	MIG	MIG-P	Núcleo fundente*	CAC-A	Portabilidad	Metales soldables	Rango de la salida de soldadura	Características especiales	Aplicaciones habituales		
Monofásicas	Millermatic® 140 Auto-Set™	8	●	●	●		Manija, tren rodante opcional	Aceros, inoxidable, aluminio	30-140 A	Alimentación 115 Vca, Auto-Set™ Smooth-Start™	Hasta 3/16 pulg.** mantenimiento/repación, carrocerías de automóviles, aficionados		
	Millermatic® 180 Auto-Set™	8	●	●	●				30-180 A	Alimentación 230 Vca, Auto-Set™ Smooth-Start™	Hasta 5/16 pulg.*** mantenimiento/repación, carrocerías de automóviles, aficionados		
	Millermatic® 211 Auto-Set™ c/MVP™	9	●	●	●				30-210 A	Suelda con alimentación de 115 ó 230 Vca, Auto-Set™ Smooth-Start™	Hasta 3/8 pulg.*** mantenimiento/repación, carrocerías de automóviles, aficionados		
	Millermatic® Passport® Plus	9	●	●	●		Manija		30-180 A	Suelda con alimentación de 115 ó 230 Vca, incluye cilindro de gas de 12 onzas dentro de la soldadora	Hasta 3/8 pulg.*** mantenimiento/repación, fabricación, carrocerías de automóviles, granjas/hogar, construcción		
	Millermatic® 212 Auto-Set™	10	●	●	●		Tren rodante instalado		30-210 A	Fan-On-Demand™ Gun-On-Demand™	Hasta 3/8 pulg.*** fabricación, granjas, garaje/taller de carrocerías		
	Millermatic® 252	10	●	●	●				30-300 A	Menú de temporizadores estándar, Fan-On-Demand™, admite antorchas MIG, de empuje y arrastre o con portacarrete	Hasta 1/2 pulg.*** producción/fabricación industrial, granjas		
Monofásicas y trifásicas	Millermatic® 350P	11	●	●	●		Tren rodante instalado	Aceros, inoxidable, aluminio	25-400 A	Admite antorchas MIG estándar, de empuje y arrastre o con portacarrete	Hasta 1/2 pulg.*** producción/fabricación industrial, MIG pulsado ideal para chapas de aluminio finas		
	Sistema de soldadura sinérgica de aluminio AlumaFeed™	13	●	●	●		Manijas, carro opcional, MIGRunner	Aluminio	5-600 A 10-38 V	Varios modelos de máquina, Profile Pulse, alimentador liviano (puede alejarse hasta 33 m (100 pies) de la máquina)	Producción/fabricación industrial pesada en aluminio, remolques de camiones, construcciones navales		
	Sistema Invision™ 350 MPa Plus	16	●	●	●		Manijas, carro opcional, MIGRunner	La mayoría de los metales	5-425 A 10-38 V	La tecnología Alumination™ admite una antorcha de empuje y arrastre, optimizada con alimentador de alambre 74 MPa Plus	Fabricación y producción		
	Serie XMT®	46	●	Consulte la sección de máquinas multiproceso en la página 44.									
Trifásicas	CP-302	15	●	●	●		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		
	Sistema Delta-Fab™	15	●	●	●				10-45 V	Pernos de salida para materiales específicos	Fabricación liviana a media		
	Deltaweld® 302	15	●	●	●				15-32 V	Pernos de salida p/materiales específicos, eficiencia energética	Fabricación de equipos/automóviles, metalúrgica, construcción, equipos agrícolas		
	Deltaweld® 452	15	●	●	●	1/4"			15-38 V	Pernos de salida p/materiales específicos, eficiencia energética	Fabricación de equipos/automóviles, metalúrgica, construcción, equipos agrícolas		
	Deltaweld® 652	15	●	●	●	3/8"			15-44 V	Pernos de salida p/materiales específicos, eficiencia energética	Fabricación de equipos/automóviles, metalúrgica, construcción, equipos agrícolas		
	Sistema Invision™ 450 MPa Plus	16	●	●	●	1/4"	Manijas, carro opcional MIGRunner		15-600 A 10-38 V	La tecnología Alumination™ admite una antorcha de empuje y arrastre, optimizada con alimentador de alambre 74 MPa Plus	Fabricación y producción		
	Axcess® 300	18	●	●	●		Carro opcional, MIGRunner		10-44 V	Auto-Line™, Accu-Pulse™	Fabricación y producción		
	Axcess® 450	18	●	●	●	1/4"			10-44 V	Auto-Line™, Accu-Pulse™	Fabricación y producción		
	Axcess® 675	18	●	●	●	3/8"			10-44 V	Auto-Line™, Accu-Pulse™	Fabricación y producción		
	Serie Dimension™	45	●	Consulte la sección de máquinas multiproceso en la página 44.									
	Sistema PipeWorx™	49	●	Vea el sistema de soldadura PipeWorx en la página 49.									

### CLAVES DE CADA PRODUCTO

CLASE: ● Industrial liviano ● Industrial ● Industrial pesado CAPACIDAD: ● Diseñado para este proceso ● Apto para este proceso

Los productos ¡Nuevos! o ¡Mejorados! están destacados en azul. \*Si utiliza alambre autoprotegido en una máquina CC/CV, utilice una salida de soldadura CV.

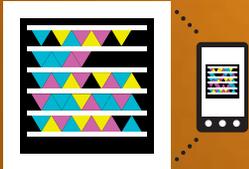
\*\*En una única pasada, utilizando alambre autoprotegido. \*\*\*En una única pasada. Para obtener información más detallada, consulte las hojas de especificaciones de cada producto individual.



# Serie Millermatic®

Ya sea para acero grueso o aluminio fino, con MIG convencional o MIG pulsado, la línea Millermatic combina características fáciles de usar con lo más moderno en rendimiento del arco para darle las mejores soldadoras MIG con todo incluido de la industria.

Explore esta etiqueta para ver videos sobre las características de las Millermatic.



## **Función Auto-Set™** disponible en los modelos Millermatic 140, 180, 211 y 212.

### Los ajustes correctos automáticamente.

- Escoja el diámetro del alambre; una luz azul indicará que Auto-Set está activada.
- Seleccione el espesor del material que está soldando
- ¡Comience a soldar con los parámetros exactos que necesita!



**Se acabó la penetración excesiva y el retrabajo.** Auto-Set escoge los parámetros correctos para lograr soldaduras de alta calidad, siempre.

**Flexibilidad en la soldadura con control infinito de voltaje.** También tendrá la flexibilidad para ajustar manualmente los parámetros de soldadura con los valores exactos que desea. Esta función permite ampliar las aplicaciones de soldadura como aluminio o acero inoxidable.

**Soluciones para aluminio.** Ya sea que compre una Millermatic 140 con Auto-Set y una antorcha portacarrete serie Spoolmate™ 100, o una Millermatic 350P con una antorcha de empuje y arrastre Aluma-Pro™, toda la línea de productos Millermatic ofrece ahora una solución para su aplicación en aluminio.

**Calibre de medición de espesor.** Para ayudarlo a seleccionar los parámetros, cada Millermatic con Auto-Set ahora incluye un calibre para medir el espesor del material.



### Sistemas de alimentación

**de aluminio.** Todos los modelos Millermatic cuentan con un sistema alimentador de aluminio para trabajo pesado, diseñado para brindar una alimentación superior y durabilidad. Los rodillos de alimentación reversibles se cambian rápidamente sin usar herramientas y la práctica perilla de ajuste de la tensión hacen de los modelos Millermatic los más fáciles de usar en la industria.

**Protección contra sobrecarga térmica.** Diseñadas para proteger su inversión, cada Millermatic cuenta ahora con una protección contra sobrecarga térmica integrada... aunque quizás nunca la necesite.

**CD de configuración y operación.** Miller le ayuda a comenzar. Cada Millermatic incluye un CD que presenta los conceptos básicos para configurar y utilizar su máquina para obtener resultados óptimos.

**3 años de garantía True Blue®.** No debería tener ningún problema con su Millermatic... pero solo por si acaso. La soldadora está garantizada por 3 años contra defectos de materiales y mano de obra. Los rectificadores originales de la entrada están garantizados por cinco años. La antorcha está garantizada por 90 días contra defectos de materiales y mano de obra.



### ¡Sencilla selección de productos!

Una herramienta de selección de productos en línea, diseñada específicamente para el usuario final o la fabricación liviana. Con esta herramienta, los clientes pueden simplemente seleccionar su proceso, responder algunas preguntas y encontrar la soldadora o la cortadora de plasma correcta para sus necesidades. Es sencillo, es rápido, es inteligente – es el Selector inteligente. Véalo en [MillerWelds.com/select](http://MillerWelds.com/select)

## Selector de productos Millermatic®

Máquina	Espesor de acero dulce soldado con proceso MIG en una única pasada					Características	
	Chapas finas	3/16"	1/4"	5/16"	3/8"		1/2"
Millermatic® 350P		200/230/460 Vca 300 A, ciclo de trabajo 60%, monofásica o trifásica					<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ MIG pulsado</li> <li>▪ Lista para antorcha de empuje y arrastre/ antorcha portacarrete</li> <li>▪ Compatible con el alimentador de alambre Millermatic Reach</li> </ul>
Millermatic® 252		208/230 Vca ó 230/460/575 Vca 200 A, ciclo de trabajo 60%					<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Menú de temporizadores estándar</li> <li>▪ Lista para antorcha de empuje y arrastre/ antorcha portacarrete para aplicaciones en aluminio</li> <li>▪ Compatible con el alimentador de alambre Millermatic Reach</li> </ul>
Millermatic® 212 Auto-Set™		208/230 Vca 160 A, ciclo de trabajo 60%					<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Auto-Set™</li> <li>▪ Gun-On-Demand™</li> <li>▪ Lista para antorcha portacarrete para aplicaciones en aluminio</li> <li>▪ Compatible con el alimentador de alambre Millermatic Reach</li> </ul>
Millermatic® Passport® Plus		115 Vca: 110 A, ciclo de trabajo 20%		230 Vca 150 A, ciclo de trabajo 20%		<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Enchufe adap. MVP™</li> <li>▪ Solo 45 libras</li> <li>▪ Auto-Line™</li> <li>▪ Lista p/antorcha portacarretes</li> </ul>	
Millermatic® 211 Auto-Set™ c/MVP™		120 Vca: 90 A, ciclo de trabajo 20%		230 Vca 150 A, ciclo de trabajo 30%		<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Enchufe adap. MVP™</li> <li>▪ Auto-Set™</li> <li>▪ Entrada de voltaje dual</li> <li>▪ Lista p/antorcha portacarrete</li> </ul>	
Millermatic® 180 Auto-Set™		230 Vca 135 A, ciclo de trabajo 30%					<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Auto-Set™</li> <li>▪ Compatible con antorcha portacarrete</li> </ul>
Millermatic® 140 Auto-Set™		115 Vca 90 A, ciclo de trabajo 20%				<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Auto-Set™</li> <li>▪ Compatible con antorcha portacarrete</li> </ul>	

# Millermatic® 140 Auto-Set™

Vea el catálogo N° DC/12.42

## Capacidad de la soldadora

Máx. 3/16" (4,8 mm)	Calibre de chapa máx. 14 (1,9 mm)
<b>Acero dulce</b>	<b>Aluminio</b>
Calibre de chapa mín. 24 (0,8 mm)	Calibre de chapa mín. 18 (1,2 mm)

La soldadura de aluminio utiliza como opción antorchas portacarrete Spoolmate serie 100 y alambre de aluminio serie 4043.



### Solución recomendada para aluminio

Antorcha Spoolmate serie 100 (N° 300 371).

\*Las dimensiones y el peso neto corresponden únicamente a la máquina.

**¡EXCLUSIVO! La función Auto-Set™** facilita y hace más rápida la configuración. En la Millermatic 140, Auto-Set trabaja con alambre de acero macizo Ø 0,024" y 0,030" (más información en la página 7).

El **ajuste infinito de voltaje** ofrece un mayor rango de utilización con un control más fino que una máquina con derivaciones.

La función **"Tip saver"** apaga la salida cuando la punta toca la pieza. Esta función extiende la vida de la punta y protege los componentes internos de averías.

La **tecnología Smooth-Start™** brinda arranques suaves, sin salpicaduras – no más arranques repentinos de la antorcha ni salpicaduras para limpiar.

**Sistema alimentador de aluminio para trabajo pesado** (más información en la pág. 7).

**Emplea carretes de 4 ú 8 pulgadas (102 ó 203 mm).**

Industrial liviano **CV DC** 1 Fase

### Procesos

■ MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)

### Viene completa con

- Antorcha MIG M-100 de 10 pies (3 m) y conjunto de cable (N° 248 282)
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza
- Cordón de alimentación de 6 pies (1,8 m) con enchufe
- Válvula solenoide de gas instalada en fábrica
- Regulador Smith® y manguera de gas
- Rodillos de alimentación con ranura doble, de cambio rápido para alambre de 0,024" (0,6 mm) ó 0,030"/0,035" (0,8/0,9 mm)
- Puntas de repuesto, carrete de alambre macizo Hobart®, tabla de información y ajustes, CD de configuración y operación y calibre de espesor del material (N° 229 895)

### Accesorios más utilizados

- Antorcha Spoolmate™ serie 100 N° 300 371 (pág. 25)
- Tren rodante/portacilindros (pág. 81) estándar N° 300 425
- Versión Premium N° 770 187
- Cubierta protectora N° 195 149 (pág. 84)

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

Número de pieza (N° 907 335) 115 V (N° 951 373) 115 V con tren rodante/portacilindros estándar	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz			Velocidad de alimentación del alambre	Tipo y diámetro de alambre	Dimensiones*	Peso neto*
			115 V	kVa	kW				
	30-140	90 A a 18 Vca, ciclo de trabajo 20%	20	2,8	2,4	15-390 PPM (0,4-9,9 m/min.)	Acero macizo 0,024"-0,030" (0,6-0,8 mm) Acero inoxidable 0,024"-0,030" (0,6-0,8 mm) Núcleo fundente 0,030"-0,035" (0,8-0,9 mm)	Alt.: 15,75" (400 mm) Ancho: 10,625" (270 mm) Prof.: 17,5" (445 mm)	60 libras (27 kg)

# Millermatic® 180 Auto-Set™

Vea el catálogo N° DC/12.44

## Capacidad de la soldadora

Máx. 5/16" (7,9 mm)	Máx. 1/4" (6,4 mm)
<b>Acero dulce</b>	<b>Aluminio</b>
Calibre de chapa mín. 24 (0,8 mm)	Calibre de chapa mín. 18 (1,2 mm)

La soldadura de aluminio utiliza como opción antorchas portacarrete Spoolmate serie 100 y alambre de aluminio serie 4043.



### Solución recomendada para aluminio

Antorcha Spoolmate serie 100 (N° 300 371).

\*Las dimensiones y el peso neto corresponden únicamente a la máquina.

**Suelda el material más grueso en su clase** – ¡hasta 5/16 de pulgada (7,9 mm) en una sola pasada!

**¡EXCLUSIVO! La función Auto-Set™** facilita y hace más rápida la configuración. En la Millermatic 180, Auto-Set trabaja con alambre de acero macizo Ø 0,024" y 0,030" (más información en la página 7).

El **ajuste infinito de voltaje** ofrece un mayor rango de utilización con un control más fino que una máquina con derivaciones.

La función **"Tip saver"** apaga la salida cuando la punta toca la pieza. Esta función extiende la vida de la punta y protege los componentes internos de averías.

La **tecnología Smooth-Start™** brinda arranques suaves, sin salpicaduras – no más arranques repentinos de la antorcha ni salpicaduras para limpiar.

**Sistema alimentador de aluminio para trabajo pesado** (más información en la pág. 7).

**Emplea carretes de 4 ú 8 pulgadas (102 ó 203 mm).**

Industrial liviano **CV DC** 1 Fase

### Procesos

■ MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)

### Viene completa con

- Antorcha MIG M-100 de 10 pies (3 m) y conjunto de cable (N° 248 282)
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza
- Cordón de alimentación de 6 pies (1,8 m) con enchufe
- Válvula solenoide de gas instalada en fábrica
- Regulador Smith® y manguera de gas
- Rodillos de alimentación con ranura doble, de cambio rápido para alambre de 0,024" (0,6 mm) ó 0,030"/0,035" (0,8/0,9 mm)
- Puntas de repuesto, carrete de alambre macizo Hobart®, tabla de información y ajustes, CD de configuración y operación y calibre de espesor del material (N° 229 895)

### Accesorios más utilizados

- Antorcha Spoolmate™ serie 100 N° 300 371 (pág. 25)
- Tren rodante/portacilindros (pág. 81) estándar N° 300 425
- Versión Premium N° 770 187
- Cubierta protectora N° 195 149 (pág. 84)

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

Número de pieza (N° 907 312) 230 V (N° 951 374) 230 V con tren rodante/portacilindros estándar	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz			Velocidad de alimentación del alambre	Tipo y diámetro de alambre	Dimensiones*	Peso neto*
			230 V	kVa	kW				
	30-180	135 A a 22,5 Vcc, ciclo de trabajo 30%	21,7	5,0	4,1	60-540 PPM (1,5-13,7 m/min.)	Acero macizo 0,024"-0,035" (0,6-0,9 mm) Acero inoxidable 0,024"-0,035" (0,6-0,9 mm) Núcleo fundente 0,030"-0,045" (0,8-1,2 mm)	Alt.: 15,75" (400 mm) Ancho: 10,625" (270 mm) Prof.: 17,5" (445 mm)	72 libras (33 kg)



# Millermatic® 211 Auto-Set™ con MVP™

Veá el catálogo N° DC/12.54

Capacidad de la soldadora



**Solución recomendada para aluminio**  
Antorcha Spoolmate serie 100 (N° 300 371).

\*Las dimensiones y el peso neto corresponden únicamente a la máquina.

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

La soldadura de aluminio utiliza como opción antorchas portacarrete Spoolmate serie 100 y alambre de aluminio serie 4043.

**Suelda el material más grueso en su clase** – ¡hasta 3/8 de pulgada (9,5 mm) en una sola pasada!

**¡EXCLUSIVO! La función Auto-Set™** facilita y hace más rápida la configuración. En la Millermatic 211, la función Auto-Set trabaja con alambre de acero macizo Ø 0,03" y 0,035" (más información en la página 7).

**El ajuste infinito de voltaje** ofrece un mayor rango de utilización con un control más fino que una máquina con derivaciones.

**El enchufe multivoltaje (MVP™)** permite la conexión a tomas de corriente de 115 ó 230 V sin emplear herramientas.

**La función "Tip saver"** apaga la salida cuando la punta toca la pieza. Esta función extiende la vida de la punta y protege los componentes internos de averías.

**La tecnología Smooth-Start™** brinda arranques suaves, sin salpicaduras – no más arranques repentinos de la antorcha ni salpicaduras para limpiar.

**Sistema alimentador de aluminio para trabajo pesado** (más información en la pág. 7).

**Emplea carretes de 4 ú 8 pulgadas (102 ó 203 mm).**

Industrial liviano ● **CV DC 1** Fase

**Procesos**

- MIG (GMAW)
- Núcleo fundente (FCAW)

**Viene completa con**

- Antorcha MIG M-100 de 10 pies (3 m) y conjunto de cable (N° 248 282)
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza
- Cordón de alimentación de 6 pies (1,8 m) y enchufes adaptadores MVP™ para 115 V y 230 V
- Válvula solenoide de gas instalada en fábrica
- Regulador Smith™ y manguera de gas
- Rodillos de alimentación con ranura doble, de cambio rápido para alambre de 0,024" (0,6 mm) ó 0,030"/0,035" (0,8/0,9 mm)
- Puntas de repuesto, carrete de alambre macizo Hobart®, tabla de información y ajustes, CD de configuración y operación y calibre de espesor del material (N° 229 895)

**Accesorios más utilizados**

- Antorcha Spoolmate™ serie 100 N° 300 371 (pág. 25)
- Tren rodante/portacilindros (pág. 81) estándar N° 300 425 Versión Premium N° 770 187
- Cubierta protectora N° 195 149 (pág. 84)

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

Número de pieza	Alimentación	Rango de amperaje	Salida nominal de corriente al 20% del ciclo de trabajo	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz		Velocidad de alimentación del alambre	Tipo y diámetro de alambre	Dimensiones*	Peso neto*		
				120 V	230 V					kVa	kW
(N° 907 422) 120/230 V (N° 951 375) 120/230 V con tren rodante/portacilindros estándar	120 Vca	30-140	90 A a 20 V, ciclo de trabajo 20%	20	–	2,9	2,5	60-540 PPM (1,5-13,7 m/min.)	Acero macizo 0,024"-0,035" (0,6-0,9 mm) Acero inoxidable 0,024"-0,035" (0,6-0,9 mm) Núcleo fundente 0,030"-0,045" (0,8-1,2 mm)	Alt.: 15,75" (400 mm) Ancho: 10,625" (270 mm) Prof.: 17,5" (445 mm)	74 libras (33,6 kg)
	230 Vca	30-210	150 A a 23,5 V, ciclo de trabajo 30%	–	24,3	5,5	4,8				

# Millermatic® Passport® Plus

Veá el catálogo N° DC/12.53

Capacidad de la soldadora



**Solución recomendada para aluminio**  
Antorcha Spoolmate serie 100 (N° 300 371).

Máx. 3/8" (9,5 mm)	Máx. 1/4" (6,4 mm)
<b>Acero dulce</b>	<b>Aluminio</b>
Calibre de chapa mín. 24 (0,8 mm)	Calibre de chapa mín. 18 (1,2 mm)

La soldadura de aluminio utiliza como opción antorchas portacarrete Spoolmate serie 100 y alambre de aluminio serie 4043.

**La portabilidad es lo principal pues no todos los trabajos podrán ir hacia usted.** Con un peso de solo 45 libras (20,5 kg) y una alimentación de 115 ó 230 V, el modelo Passport Plus es ideal para trabajos fuera del taller en acero, aluminio y acero inoxidable.

**El enchufe multivoltaje (MVP™)** permite la conexión a tomas de corriente de 115 ó 230 V sin emplear herramientas.

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

**Flexibilidad para usar un cilindro de gas interno o externo.** El cilindro de gas interior ofrece 25 minutos de arco o unos 25 pies (7,5 m) de soldadura en materiales de 3/16" con alambre de acero dulce de 0,030".

**La función Auto-Line™** es la última palabra en flexibilidad y se conecta de forma automática a una red monofásica de 115/230 Vca.

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

Industrial liviano ● **CV DC 1** Fase

**Procesos**

- MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)

**Viene completa con**

- Antorcha MIG M-100 de 10 pies (3 m) y conjunto de cable (N° 248 282)
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza
- Cordón de alimentación de 10 pies (3 m) y enchufes adaptadores MVP™ para 115 V y 230 V
- Un cilindro de gas CO<sub>2</sub> (vacío)
- Rodillos de alimentación con ranura doble, de cambio rápido para alambre de 0,024" (0,6 mm) ó 0,030"/0,035" (0,8/0,9 mm)
- Dos puntas para alambre de 0,024" (0,6 mm) y dos para alambre de 0,030" (0,8 mm)

**Accesorios más utilizados**

- Antorcha Spoolmate™ serie 100 N° 300 371 (pág. 25)
- Enchufes MVP™ (pág. 86)
- Un cilindro de gas CO<sub>2</sub> (vacío) N° 195 272

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

Número de pieza	Alimentación	Rango de amperaje	Salida nominal de corriente al 20% del ciclo de trabajo	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz		Velocidad de alimentación del alambre	Tipo y diámetro de alambre	Dimensiones	Peso neto		
				115 V	230 V					kVa	kW
(N° 907 401) 115/230 Vca	115 Vca	30-140	110 A a 19,5 V	20	–	2,7	2,7	40-400 PPM (1-10 m/min.)	Acero macizo 0,024"-0,035" (0,6-0,9 mm) Acero inoxidable 0,024"-0,035" (0,6-0,9 mm) Núcleo fundente 0,030"-0,035" (0,8-0,9 mm)	Alt.: 15,5" (394 mm) Ancho: 12" (305 mm) Prof.: 20,5" (520 mm)	45 libras (20,4 kg)
	230 Vca	30-180	150 A a 21,5 V	–	20	4,0	3,8				

# Millermatic® 212 Auto-Set™

Vea el catálogo N° DC/12.46

## Capacidad de la soldadora

Máx. 3/8" (9,5 mm)	Máx. 3/8" (9,5 mm)
<b>Acero dulce</b>	<b>Aluminio</b>
Calibre de chapa mín. 22 (0,9 mm)	Calibre de chapa mín. 14 (1,9 mm)

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

**¡EXCLUSIVO! La función Auto-Set™** facilita y hace más rápida la configuración. En la Millermatic 212, la función Auto-Set trabaja con alambre de acero macizo Ø 0,03" y 0,035" (más información en la página 7).

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

**El sistema de enfriamiento Fan-On-Demand™** solo funciona cuando se necesita, lo cual reduce el consumo de energía.

**Compatible con la antorcha portacarrete Spoolmate™ serie 200** con control de velocidad de la alimentación del alambre en la antorcha. Ahorra tiempo reduciendo los desplazamientos hasta la máquina. Compatible también con la antorcha portacarrete Spoolmatic® 15A ó 30A, de uso más industrial.

**Gun-On-Demand™** Simplemente tire del gatillo para cada antorcha y estará listo para soldar. No se pierde tiempo instalando módulos y empleando juegos de válvulas de gas.

**Sistema alimentador de aluminio de dos rodillos para trabajo pesado** (más información en la pág. 7).



**Solución recomendada para aluminio**  
Spoolmate serie 200 (N° 300 497).



Número de pieza	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz	Velocidad de alimentación del alambre	Tipo y diámetro de alambre	Dimensiones	Peso neto
(N° 907 405) 200(208)/230 V (N° 951 177) 200(208)/230 V con antorcha Spoolmate serie 200, regulador, manguera de gas y portacilindros doble,	30-210	160 A a 24,5 Vca, ciclo de trabajo 60%	200 V 230 V 31 28 6,2 5,2 kVA kW	50-700 PPM (1,3-17,8 m/min.)	<b>Acero macizo</b> 0,023"-0,035" (0,6-0,9 mm) <b>Acero inoxidable</b> 0,023"-0,035" (0,6-0,9 mm) <b>Núcleo fundente</b> 0,030"-0,045" (0,8-1,2 mm)	Alt.: 30" (762 mm) Ancho: 19" (483 mm) Prof.: 40" (1016 mm)	183 libras (83 kg)

# Millermatic® 252

Vea el catálogo N° DC/12.49

## Capacidad de la soldadora

Máx. 1/2" (13 mm)	Máx. 3/8" (9,5 mm)
<b>Acero dulce</b>	<b>Aluminio</b>
Calibre de chapa mín. 22 (0,9 mm)	Calibre de chapa mín. 14 (1,9 mm)

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

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

**Temporizadores digitales integrados** con temporizadores predefinibles para preflujio/postflujio, postquemado, de punto y de retardo (puntada). Temporizadores independientes para las antorchas MIG y portacarrete.

**Soldadura MIG para aluminio de calidad superior con conexión directa** para antorchas opcionales de empuje y arrastre XR, y antorchas portacarrete Spoolmatic 15A/30A y Spoolmate serie 200. No necesita comprar ni instalar módulos adicionales.

**¡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 portacarrete.

**Sistema alimentador de aluminio de dos rodillos para trabajo pesado** (más información en la pág. 7).

**El sistema de enfriamiento Fan-On-Demand™** solo funciona cuando se necesita, lo cual reduce el consumo de energía.



**Solución recomendada para aluminio**  
Spoolmatic 15A (N° 195 156) ó 30A (N° 130 831).

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

Número de modelo/pieza	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz	Velocidad de alimentación del alambre	Tipo y diámetro de alambre	Dimensiones	Peso neto
(N° 907 321) 200(208)/230 V (N° 951 066*) 200(208)/230 V	30-300	200 A a 28 Vca, ciclo de trabajo 60%	200 V 230 V 460 V 575 V 48 42 - - 9,5 7,5 (con ciclo de trabajo del 60%) kVA kW	50-700 PPM (1,3-17,8 m/min.)	<b>Acero macizo</b> 0,023"-0,045" (0,6-1,2 mm) <b>Acero inoxidable</b> 0,023"-0,045" (0,6-1,2 mm) <b>Núcleo fundente</b> 0,030"-0,045" (0,8-1,2 mm)	Alt.: 30" (762 mm) Ancho: 19" (483 mm) Prof.: 40" (1016 mm)	205 libras (94 kg)
(N° 907 322) 230/460/575 V (N° 951 065*) 230/460/575 V		250 A a 28 Vca, ciclo de trabajo 40%	- 46 23 18 9,5 7,5 (con ciclo de trabajo del 60%)				

Industrial ● CV DC 1 Fase

### Procesos

■ MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)

### Viene completa con

- Antorcha M-25, 15 pies (4,5 m), 250 A
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza
- Córdón de alim. 7 pies (2,1 m) c/enchufe
- Regulador/flujómetro Smith® p/mezcla de argón y manguera de gas
- Tren rodante/portacilindros instalado en fábrica
- Rodillos de alimentación reversibles con ranura doble de 0,030"/0,035"
- Puntas de repuesto, CD de configuración y operación, y calibre de medición de espesor (N° 229 895)

### Accesorios más utilizados

- Alimentador de alambre Millermatic® Reach N° 907 438 (pág. 24)
- Antorcha portacarrete Spoolmate™ serie 200 para soldadura en aluminio N° 300 497 (pág. 25)
- Portacilindros EZ doble N° 300 337 (pág. 81)
- Antorcha elevada y estante para cables N° 300 335 (pág. 81)
- Cubierta protectora N° 195 142 (pág. 84)

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

Industrial ● CV DC 1 Fase

### Procesos

■ MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)

### Viene completa con

- Antorcha M-25, 15 pies (4,5 m), 250 A
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza
- Córdón de alim. 10 pies (3 m) c/enchufe en el modelo de 200/230 V
- Válvula solenoide de gas instalada en fábrica
- Regulador/flujómetro Smith® p/mezcla de argón y manguera de gas
- Tren rodante/portacilindros instalado en fábrica
- Rodillos de alimentación reversibles con ranura doble de 0,030"/0,035"
- Puntas de repuesto, CD de configuración/operación

### Accesorios más utilizados

- Antorchas de empuje y arrastre XR™-A (pág. 11/26/27)
- Alimentador de alambre Millermatic® Reach N° 907 438 (pág. 24)
- Antorchas portacarrete Spoolmate™ serie 200 y Spoolmatic® 15A/30A para soldadura en aluminio (pág. 25/26)
- Portacilindros bajo doble EZ-Change™ N° 300 337 (pág. 81)
- Cubierta protectora N° 195 142 (pág. 84)

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



# Millermatic® 350P

Vea el catálogo N° DC/12.51

Industrial ● **CV DC** 3 1  
Fase Fase



## Capacidad de la soldadora

Máx. 1/2" (13 mm)	Máx. 1/2" (13 mm)
<b>Acero dulce</b>	<b>Aluminio</b>
Calibre de chapa mín. 24 (0,8 mm)	Calibre de chapa mín. 18 (1,2 mm)

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

**Programas para soldadura MIG pulsada integrados.** Toda la información programada es restaurada luego de cada encendido – aluminio/acero/acero inoxidable/núcleo metálico.

**¡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 portacarrete.

**Soldadura MIG para aluminio de calidad superior con conexión directa** para antorchas opcionales de empuje y arrastre XR, y antorchas portacarrete Spoolmatic 15A/30A. No necesita comprar ni instalar módulos adicionales.

**Función Aluminum Pulse Hot Start™** brinda más energía al arco para eliminar el "arranque en frío", propio de la soldadura en aluminio.

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

**Temporizadores digitales integrados** con temporizadores predefinibles para preflujado/postflujado, postquemado y punto. Temporizadores independientes para las antorchas MIG y de empuje y arrastre.

**Sistema alimentador de aluminio de cuatro rodillos para trabajo pesado** (más información en la pág. 7).

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

## Procesos

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

## Viene completa con

- Antorcha MIG de 15 pies (4,5 m) Bernard® Q300 con consumibles Centerfire™
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza
- Córdón de alimentación industrial de 10 pies (3 m) (sin enchufe) para alimentación monofásica o trifásica.
- Válvula solenoide de gas instalada en fábrica
- Regulador/fluímetro Smith® p/miezcla de argón con manguera
- Tren rodante/portacilindros montados a baja altura, instalados en fábrica
- Rodillos de alimentación reversibles, con ranura en V de 0,035"/0,045" (pida rodillos con ranura en U para soldadura en aluminio)
- Puntas de repuesto, CD de configuración/operación

## Accesorios más utilizados

- Alimentador de alambre Millermatic® Reach N° 907 438 (pág. 24)
- Antorchas portacarrete Spoolmatic® 15A/30A para soldadura en aluminio (pág. 26)
- Antorchas de empuje y arrastre XR™-A (vea más arriba/págs. 26/27)
- Portacilindros doble N° 195 299 (pág. 81)
- Cubierta protectora N° 195 142 (pág. 84)

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

## Solución recomendada para aluminio

Antorcha de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro (vea más arriba y en la página 27). Consulte la tabla de comparación de las Soluciones de aluminio en la página 12.

Número de modelo/pieza Millermatic 350P (N° 907 300) 200/230/460 V Millermatic 350P/Aluma-Pro System (para mayor información, vea más arriba) (N° 907 379) 200/230/460 V	Alimentación	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz		Velocidad de alimentación del alambre		Tipo y diámetro de alambre		Dimensiones	Peso neto	
				200 V	230 V	460 V	kVA	kW				
	Trifásica	25-400	300 A a 32 Vca, ciclo de trabajo 60%	34	30	15	11,6	11,5	Antorcha MIG 50-700 PPM (1,3-17,8 m/min.) Antorcha portacarrete/antorcha de empuje y arrastre opcionales 50-800 PPM (1,3-20 m/min.)	Acero macizo 0,023"-0,045" (0,6-1,2 mm) Acero inoxidable 0,030"-0,045" (0,8-1,2 mm) Aluminio 0,035"-0,047" (0,9-1,2 mm) Núcleo metálico 0,035"-0,052" (0,9-1,3 mm) Alambre con núcleo fundente 0,030"-0,052" (0,8-1,3 mm)	Alt.: 34" (863 mm) Ancho: 19" (483 mm) Prof.: 41" (1041 mm)	181 libras (82 kg)
	Monofásica			69	61	30	13,1	11,2				

## Accesorios destacados

### Sistema opcional de aluminio

Sistema de aluminio Millermatic 350P con antorcha de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™-A N° 907 379 200/230/460 V

Conjunto para soldadura en aluminio. Incluye: Millermatic 350P y antorcha de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro de 25 pies (7,5 m). Permite usar bobinas de alambre de aluminio de 12 pulgadas.

Antorcha MIG no incluida (se vende por separado).



### Antorchas de empuje y arrastre XR™-A opcionales

Conexión directa a Millermatic 252 y 350P. Permite usar de bobinas de alambre de aluminio de 12 pulgadas para reducir el tiempo de inactividad por el cambio de carretes de una libra.

Antorcha	XR-Aluma-Pro A	Pistola XR-A
Cable de 15 pies (4,6 m)	N° 300 000	N° 198 127
Cable de 25 pies (7,6 m)	N° 300 001	—
Cable de 30 pies (9 m)	—	N° 198 128
Cable de 35 pies (10,7 m)	N° 300 264	—

Rodillo de alimentación con ranura en U de aluminio y juego de accesorios	XR-Aluma-Pro A	Pistola XR-A
0,035" (0,9 mm)	N° 195 311	N° 195 201
0,047" (1,2 mm)	N° 195 313	N° 195 202



Pistola XR



XR-Aluma-Pro

Miller recomienda **MAXAL** alambres de aluminio (vea la página 90).



# Escoja la solución industrial MIG correcta para aluminio



Sistema de aluminio Millermatic 350P con antorcha XR-Aluma-Pro (página 11).

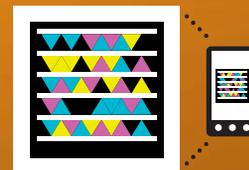


Sistema de soldadura sinérgica de aluminio AlumaFeed, con antorcha XR-Aluma-Pro y AlumaPower 450 MPa (página 13).



Sistema Invision 450 MPa Plus con alimentador doble fijo (página 16).

Explore esta etiqueta para ver videos de experiencias exitosas del sistema para aluminio.



Miller recomienda  
**MAX**  
alambres de aluminio  
(vea la página 90).

	Sistema para aluminio Millermatic® 350P	Sistema de soldadura sinérgica de aluminio AlumaFeed™	Sistema Invision™ MPa Plus
	<b>Solución rentable MIG / MIG pulsado para trabajo industrial liviano, todo incluido, con interfaz de fácil uso para soldar piezas de hasta 1/2" con alambre de acero y aluminio. Equipada con tren rodante integrado de gran movilidad.</b>	<b>Solución exclusiva de soldadura en aluminio para fabricación industrial con funciones avanzadas para manejar soldaduras más grandes. Su alimentador de empuje y arrastre de bajo peso puede trasladarse hasta a 100 pies (33 m) de la soldadora.</b>	<b>Avanzado y versátil sistema industrial para altos ciclos de soldadura en aluminio y acero. Cuenta con un alimentador de mesa de empuje y/o arrastre para cambiar fácilmente entre alambres macizos, de aluminio y tubulares.</b>
<b>Soldadora</b>	Millermatic 350P (todo incluido)	AlumaPower™ 350 MPa ó 450 MPa	Invision 352 MPa ó 450 MPa
<b>Alimentador</b>	Todo incluido – agregue el Millermatic Reach opcional para crear un alimentador de alambre doble (vea la pág. 24)	XR-AlumaFeed para un alambre – alimentador portátil que puede trasladarse hasta a 100 pies (33 m) de la soldadora	Alimentador 74 MPa Plus simple o doble – los alimentadores fijos pueden montarse hasta a 100 pies (33 m) de la soldadora
<b>Voltaje de entrada</b>	Monofásica o trifásica	Monofásica o trifásica (el modelo 450 MPa es solo trifásico)	Monofásica o trifásica (el modelo 450 MPa es solo trifásico)
<b>Salida nominal</b>	300 A con ciclo de trabajo del 60%	350 MPa: 350 A con ciclo de trabajo del 60% 450 MPa: 450 A con ciclo de trabajo del 100%	352 MPa: 350 A con ciclo de trabajo del 60% 450 MPa: 450 A con ciclo de trabajo del 100%
<b>Conexión principal</b>	Auto-Link® – vincula automáticamente la soldadora con la alimentación a la cual está conectada. Auto-link se emplea para conectarse a 208 ó 230 V; para conectarse a 460 V, se debe mover manualmente una placa de conexión.	350 MPa: Auto-Line™ – admite cualquier voltaje de alimentación (208 – 575 V, mono o trifásico, 50 ó 60 Hz) sin puente manual. También compensa los picos de voltaje en todo el rango. 450 MPa: con puente manual para 230/460 V	352 MPa: Auto-Line™ – admite cualquier voltaje de alimentación (208 – 575 V, mono o trifásico, 50 ó 60 Hz) sin puente manual. También compensa los picos de voltaje en todo el rango. 450 MPa: puente manual para 230/460 V
<b>Dímetros admitidos de alambre de aluminio</b>	0,035" – 3/64" (0,9 – 1,2 mm)	0,035" – 1/16" (0,9 – 1,6 mm)	0,035" – 1/16" (0,9 – 1,6 mm)
<b>Antorchas admitidas</b>	Antorcha MIG tipo pistola o estándar XR-Aluma-Pro™, XR™	XR-Aluma-Pro™ o XR™-tipo pistola	Antorcha MIG tipo pistola o estándar XR-Aluma-Pro™ Plus
<b>Modos MIG</b>			
<b>Función 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 del alambre para soldar distintos espesores de material	Sí – solo una perilla para cambiar la velocidad del alambre para soldar distintos espesores de material	Sí – solo una perilla para cambiar la velocidad del alambre para soldar distintos espesores de material
<b>MIG</b>	MIG convencional – modos para alambres de aluminio, acero y otros	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, acero y acero inoxidable	Aluminio	Aluminio, acero, acero inoxidable y otros
<b>Portabilidad</b>	Tren rodante integrado con portacilindros – fácil de maniobrar de un lugar a otro	Alimentador portátil liviano con manija – puede trasladarse hasta a 100 pies (33 m) de la soldadora	Alimentador fijo – puede montarse hasta a 100 pies (33 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
<b>Programa doble por gatillo</b>	–	Sí – el operario puede cambiar entre dos condiciones de soldadura predefinidas con sólo pulsar el gatillo	Sí – el operario puede cambiar entre dos condiciones de soldadura predefinidas con sólo pulsar el gatillo
<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>Medidor de caudal</b>	–	Sí – permite ajustar el flujo en el alimentador cuando el suministro de gas está muy alejado	–



# Sistema de soldadura sinérgica de aluminio AlumaFeed™

Veá el catálogo N° DC/34

La XR-AlumaFeed™ y la AlumaPower™ 350 MPa o la ¡NUEVA! 450 MPa forman un sistema sinérgico que simplifica y mejora las aplicaciones de soldadura en aluminio MIG y MIG pulsado.



Miller recomienda  
**MAXAL**  
alambres de aluminio  
(vea la página 90).

¡NUEVO!

Sistema de soldadura sinérgica de aluminio AlumaFeed con antorcha XR-Aluma-Pro de 25 pies (7,5 m) y la ¡NUEVA! AlumaPower 450 MPa. Disponible también con antorcha XR-Pistol Grip.

La función **Profile Pulse™** ofrece una soldadura con aspecto de TIG con la simplicidad y productividad de la MIG. Logra una apariencia de "pila de monedas" sin necesidad de manipular la antorcha. La frecuencia de la función Profile Pulse puede modificarse para aumentar o disminuir el espaciado del rizo y lograr el aspecto deseado de la soldadura.



El control sinérgico de "una perilla" facilita los ajustes. Defina la velocidad de alimentación de alambre en la antorcha y el sistema hará el resto.



La soldadura sinérgica MIG pulsado ofrece comunicación entre la soldadora, el alimentador y la antorcha. Según aumenta o disminuye la velocidad de alimentación, los parámetros del pulso también aumentan o disminuyen para lograr la cantidad de potencia necesaria.

Programas integrados para soldadura MIG pulsado de aluminio para simplificar el trabajo y mejorar el control sobre el charco. La soldadura pulsada prácticamente elimina los problemas de penetración y alabeo excesivos en materiales finos.

Nota: consulte la tabla de comparación de las Soluciones de aluminio en la página 12.

\*Paquetes adicionales disponibles – visite el sitio web MillerWelds.com o consulte con su distribuidor. Los paquetes incluyen antorcha, rodillos de alimentación y consumibles para trabajar con alambre de 0,035"-3/64" (0,9-1,2 mm). Consumibles para 1/16" no incluidos – solicítelos por separado.

## Sección de soldadura



Hot Start™ permite al operario comenzar y terminar las soldaduras con facilidad y confianza. Elimina la fusión incompleta al comienzo de una soldadura, un problema habitual al soldar aluminio. La función Crater disminuye gradualmente la corriente de soldadura al final de un trabajo para eliminar defectos de cráter. Los caudales de preflujos y postflujos ajustables aseguran que el charco siempre tendrá la cobertura de gas adecuada.

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

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.



El modelo AlumaPower 350 puede conectarse a cualquier voltaje de alimentación (208-575 V) sin puente manual. El modelo 450 se conecta manualmente a 230/460 V.

Paquetes MIGRunner opcionales disponibles – la imagen muestra el MIGRunner para AlumaFeed 350 MPa (N° 951 151).



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

## Procesos

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

## Viene completa con

- Alimentador de empuje y arrastre XR-AlumaFeed
- Soldadora AlumaPower 350 MPa o la ¡NUEVA! 450 MPa
- Antorchas para soldadura de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro o XR-Pistol Grip (refrigeradas por agua o aire)
- Puntas de contacto de 0,035" y 3/64" (0,9 y 1,2 mm), rodillo de alimentación y forros para antorchas
- Rodillos de contacto de 0,035" y 3/64" (0,9 y 1,2 mm) para alimentador de alambre

Nota: todos los sistemas AlumaFeed vienen configurados para emplear alambre de 3/64"

## El paquete MIGRunner™ incluye estante Above Plus

- Carro MIGRunner
- Juego industrial 4/0 para MIG con conectores Dinse (350 MPa) o juego industrial 4/0 para MIG (450 MPa) (vea el contenido abajo)

## Accesorios más utilizados

- Carro MIGRunner N° 195 445 (pág. 81)
- El juego industrial 4/0 para MIG con conectores Dinse (solo 350 MPa) N° 300 405 (pág. 84) incluye regulador/flujómetro Smith® con 10 pies (3 m) de manguera para gas, 10 pies (3 m) de cable para soldadura 4/0 con conector Dinse en un extremo y terminal en el otro y 15 pies (4,6 m) de cable para masa con conector Dinse en un extremo y pinza en C de 600 A.
- El juego industrial 4/0 para MIG (solo 450 MPa) N° 300 390 (pág. 84) es igual que el anterior, pero los cables de soldadura y de masa tienen terminales en lugar de conectores Dinse.
- Cables de extensión (pág. 88)  
25 pies (7,6 m) N° 247 831 025  
50 pies (15 m) N° 247 831 050  
80 pies (24,4 m) N° 247 831 080
- Forro de 1/16" (1,6 mm) y juego de cables p/antorcha N° 230 708
- Juego de rodillos de alimentación 1/16" (1,6 mm) p/caja de control N° 195 591

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

Número de modelo/pieza	Números de pieza de los paquetes refrigerados por agua *	Números de pieza de los paquetes refrigerados por aire*	Alimentación	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz			Dimensiones	Peso neto				
						208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	kVA	kW		
<b>Solo máquina AlumaPower 350 MPa (N° 907 420)</b> (N° 907 420 001) Solo máquina c/toma de corriente auxiliar	(N° 951 176) c/toma de corriente auxiliar y antorcha Aluma-Pro de 25 pies (7,5 m) (N° 951 150) c/toma de corriente auxiliar y antorcha tipo pistola de 30 pies (10 m) (N° 951 425) MIGRunner c/toma de corriente auxiliar y antorcha Aluma-Pro de 25 pies (7,5 m)	(N° 951 147) c/antorcha Aluma-Pro de 25 pies (7,5 m) (N° 951 149) c/antorcha tipo pistola de 30 pies (10 m) (N° 951 151) MIGRunner c/antorcha Aluma-Pro de 25 pies (7,5 m)	Trifásica	Modo CC: 5 – 425 A Modo CV: 10 – 38 V	350 A a 34 Vcc, ciclo de trabajo 60%	40,4	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	Alt.: 17" (432 mm) Ancho: 12,5" (318 mm) Prof.: 24" (610 mm)	80 libras (36,3 kg)
<b>AlumaPower 450 MPa (N° 907 483)</b> Solo máquina c/toma de corriente auxiliar	(N° 951 461) c/toma de corriente auxiliar y antorcha Aluma-Pro de 25 pies (7,5 m) (N° 951 463) c/toma de corriente auxiliar y antorcha tipo pistola de 30 pies (10 m) (N° 951 458) MIGRunner c/toma de corriente auxiliar y antorcha Aluma-Pro de 25 pies (7,5 m)	(N° 951 460) c/antorcha Aluma-Pro de 25 pies (7,5 m) (N° 951 462) c/antorcha tipo pistola de 30 pies (10 m) (N° 951 459) MIGRunner c/antorcha Aluma-Pro de 25 pies (7,5 m)	Trifásica	Modo CC: 15 – 600 A Modo CV: 10 – 38 V	450 A a 38 Vcc, ciclo de trabajo 100%	–	51	–	27,6	–	22	18,9	Alt.: 17,25" (438 mm) Ancho: 14,5" (368 mm) Prof.: 27,125" (689 mm)	122 libras (55,3 kg)
<b>Alimentador de alambre XR-AlumaFeed (N° 300 509), solo alimentador</b> El alimentador es de 14 patillas, pero solo funciona sinérgicamente con una máquina MPa.	<b>Alimentación</b> 24 Vca, 5 A, 50/60 Hz	<b>Capacidad nominal del circuito de soldadura</b> 400 A con ciclo de trabajo del 100% El ciclo de trabajo del sistema está limitado a la capacidad de la antorcha.	<b>Velocidad de alimentación del alambre</b> 50 – 900 PPM (1,3 – 22,9 m/min.)	<b>Diámetro del alambre admitido</b> 0,035"–0,062" (0,9 – 1,6 mm) Requiere juego p/alambre N° 230 708 para antorcha y juego de rodillos N° 195 591 para que la caja de control pueda usar alambre de 1/16" (1,6 mm).	<b>Capacidad máxima del carrete</b> 12 pulg. (305 mm)	<b>Dimensiones</b> Alt.: 16" (406 mm) Ancho: 9,5" (241 mm) Prof.: 21,25" (540 mm)	<b>Peso neto</b> 42,5 libras (19,2 kg)							



# Paquetes MIG para aplicaciones industriales exigentes

**BUENO**

**MEJOR**

**EL MEJOR**

**OPTIMIZADO**



CP-302/22A



Delta-Fab/24A



Deltaweld/S-74D



Invision/S-74D



Access/ alimentador Axxess

## Rendimiento de la soldadora

		300 A					450 A			650 A	
		CP-302 (Pág. 15)	Delta-Fab™ (Pág. 15)	Deltaweld® 302 (Pág. 15)	Invision™ 352 MPa (Pág. 16)	Axxess® 300 (Pág. 18)	Deltaweld® 452 (Pág. 15)	Invision™ 450 MPa (Pág. 16)	Axxess® 450 (Pág. 18)	Deltaweld® 652 (Pág. 15)	Axxess® 675 (Pág. 18)
Material	Acero dulce	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	Acero inoxidable	◎	◎	◎	●	●	◎	●	◎	●	
	Aluminio		◎	◎	●	●	◎	●	◎	●	
Espesor del material	Chapa (0,02" - 0,125")	●	●	●	●	●	◎	●	◎	●	
	Lámina (0,125" - 0,375")	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	Placa (0,375" - 1")	◎	●	◎	◎	◎	●	●	●	●	
	Placa (+ de 1 pulg.)						◎	◎	●	●	
Medida del alambre	0,030 pulg.	●	●	●	●	◎	●				
	0,035 pulg.	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	0,045 pulg.	◎	●	◎	◎	◎	●	●	●	●	
	0,052 pulg.	◎	●	◎	◎	◎	●	●	●	●	
	1/16 de pulg.	◎	◎	◎	◎	●	●	●	●	●	
	5/64 de pulg.					●	●	●	●	●	
	3/32 de pulg.					◎	◎	◎	●	●	
Proceso	Corto circuito	★★★★	★★★	★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★	★★★★★	
	Rociado pulsado				★★★★★	★★★★★		★★★★★		★★★★★	
	Accu-Pulse®					★★★★★		★★★★★		★★★★★	
	RMD®					Opcional★★★★		Opcional★★★★		Opcional★★★★	
	CAC-A				1/4 pulg.		1/4 pulg.	5/16 pulg.	1/4 pulg.	3/8 pulg.	3/8 pulg.

**REFERENCIAS** CAPACIDAD: ● Diseñado para ◎ Apto para CALIDAD DEL PROCESO: ★ Buena ★★ Mejor ★★★ La mejor ★★★★ Optimizada  
Nota: todas las máquinas de la lista están diseñadas para soldadura MIG con transferencia por rociado y soldadura con alambre de núcleo fundente.



# Series CP-302 y Deltaweld®

Veá los catálogos N° DC/13.0 y DC/16.2

**Soldadoras industriales con ciclo de trabajo del 100%, que ofrecen un rendimiento confiable de eficacia comprobada en aplicaciones semiautomáticas para una gran variedad de industrias.**



Paquete fijo CP-302

Paquete Deltaweld MIGRunner



Construya su propio sistema en nuestro sitio web [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) (consulte la página 17) o vea los paquetes indicados a continuación.

\*Las dimensiones y el peso neto corresponden únicamente a la soldadora.

Las series CP-302 y Deltaweld Series están disponibles en tres formatos: solo máquina, paquete fijo (agrega alimentador, antorcha y juego 4/0 para MIG), y paquete MIGRunner™ (agrega tren rodante/portacilindros al paquete fijo).

Las soldadoras CP-302 cuentan con **medidores analógicos** para facilitar la lectura, un **contactor de soldadura de estado sólido** para mayor vida útil y una toma de corriente doble de **15 A, 115 Vca**.

La serie Deltaweld también dispone de un **contactor de soldadura de estado sólido** y una **toma de corriente doble**, además de las siguientes características:

- **Medidores digitales** para predefinir o supervisar el voltaje o el amperaje.
- **Compensación del voltaje de línea** que compensa las variaciones del voltaje de entrada.
- **Pernos de salida para materiales específicos** que proporcionan características óptimas de arco para aluminio, acero inoxidable y otros materiales.
- **Protección contra sobrecarga térmica** que ayuda a evitar daños a la máquina.
- **Control remoto de voltaje** que permite ajustes en la celda de soldadura o remotos.
- **Función Auto Remote Sense™** que selecciona automáticamente el control remoto conectado.

Industrial ● Modelos 302

Ind. pesado ● Modelos 452/652



### Procesos

- MIG (GMAW) • Núcleo fundente (FCAW)
- Corte y ranurado por arco c/electrodo de carbono y aire (CAC-A) (Deltaweld 452: electrodos de carbón de 1/4") (Deltaweld 652: electrodos de carbón de 3/8")

### Accesorios más utilizados

- Alimentadores de alambre 22A y 24A (pág. 28)
- Alimentadores de alambre serie 70 (pág. 28)
- Tren rodante estándar N° 042 886 (pág. 81)
- Portacilindros estándar N° 042 887 (pág. 81)
- Juego industrial 4/0 p/soldadura MIG N° 300 390 (pág. 84)
- Cables de extensión (pág. 88)
- Antorchas MIG Bernard® y Tregaskiss™

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

Modelo	Número de pieza	Rango de voltaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz						Voltaje en circuito abierto	Dimensiones* (incluyen ojal de izado y prensaestopas)	Peso neto*
				200 V	230 V	460 V	575 V	kVA	kW			
CP 302	(N° 903 786) 200/230/460 V, solo máquina (N° 903 521) 575 V, solo máquina (N° 951 231) 200/230/460 V, paquete fijo (N° 951 230) 200/230/460 V, paquete MIGRunner	14-44	300 A a 32 Vcc, ciclo de trabajo 100%	38	33	16,5	13	13,1	12,3	14-44 Vcc	Alt.: 30" (762 mm) Ancho: 23" (585 mm) Prof.: 30,5" (775 mm)	332 libras (151 kg)
Deltaweld 302	(N° 903 376) 200-208/230/460 V, solo máquina (N° 903 392) 230/460/575 V, solo máquina (N° 951 235) 200-208/230/460 V, paquete fijo (N° 951 299) 230/460/575 V, paquete fijo (N° 951 234) 200-208/230/460 V, paquete MIGRunner (N° 951 300) 230/460/575 V, paquete MIGRunner	10-32	300 A a 32 Vcc, ciclo de trabajo 100%	48	42	21	17	16,9	12,9	Máximo 42 Vcc	Alt.: 30" (762 mm) Ancho: 23" (585 mm) Prof.: 30,5" (775 mm)	323 libras (147 kg)
Deltaweld 452	(N° 903 377) 200-208/230/460 V, solo máquina (N° 903 394) 230/460/575 V, solo máquina (N° 951 237) 200-208/230/460 V, paquete fijo (N° 951 301) 230/460/575 V, paquete fijo (N° 951 236) 200-208/230/460 V, paquete MIGRunner (N° 951 302) 230/460/575 V, paquete MIGRunner	10-38	450 A a 38 Vcc, ciclo de trabajo 100%	72	63	32	25	25,1	21,1	Máximo 48 Vcc	Alt.: 30" (762 mm) Ancho: 23" (585 mm) Prof.: 38" (966 mm)	384 libras (174 kg)
Deltaweld 652	(N° 903 396) 230/460/575 V, solo máquina (N° 951 239) 230/460/575 V, paquete fijo (N° 951 238) 230/460/575 V, paquete MIGRunner	10-44	650 A a 44 Vcc, ciclo de trabajo 100%	-	96	48	38	38,2	34,2	Máximo 54 Vcc	Alt.: 30" (762 mm) Ancho: 23" (585 mm) Prof.: 38" (966 mm)	472 libras (214 kg)

# Sistema Delta-Fab™

Veá el catálogo N° DC/15.0

**Soldadora industrial con ciclo de trabajo del 100% y alimentador de alambre 24A con control remoto de voltaje; ofrece un rendimiento confiable, probado en aplicaciones semiautomáticas en varias industrias.**



Se muestra el paquete MIGRunner.

\*Las dimensiones y el peso neto corresponden únicamente a la soldadora.

El sistema DeltaFab está disponible en tres formatos: máquina con alimentador y antorcha, paquete fijo (agrega juego 4/0 para MIG), y paquete MIGRunner™ (agrega tren rodante/portacilindros al paquete fijo).

La serie Delta-Fab cuenta con **medidores analógicos** de fácil lectura y **contactor para soldadura de estado sólido** de mayor vida útil, además de las siguientes características:

- **Compensación del voltaje de línea** que compensa las variaciones del voltaje de entrada.
- **Pernos de salida para materiales específicos** que proporcionan características óptimas de arco para aluminio, acero inoxidable y otros materiales.
- **Protección contra sobrecarga térmica** que ayuda a evitar daños a la máquina.
- **Control remoto de voltaje** que permite ajustes en la celda de soldadura o remotos.
- **Función Auto Remote Sense™** que selecciona automáticamente el control remoto conectado.
- **Toma de corriente doble p/15 A, 115 Vca** para conectar herramientas auxiliares.

Industrial ● CVDC 3 Fase

### Procesos

- MIG (GMAW) • Núcleo fundente (FCAW)

### Accesorios más utilizados

- Tren rodante estándar N° 042 886 (pág. 81)
- Portacilindros estándar N° 042 887 (pág. 81)
- Juego industrial 4/0 p/soldadura MIG N° 300 390 (pág. 84)
- Cables de extensión (pág. 88)
- Antorchas MIG Bernard® y Tregaskiss™

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

Número de pieza	Rango de voltaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz						Máximo voltaje de circuito abierto	Dimensiones* (incluyen ojal de izado y prensaestopas)	Peso neto*
			230 V	460 V	575 V	kVA	kW				
(N° 951 304) 230/460/575 V, soldadora, alimentador y antorcha (N° 951 233) 230/460/575 V, paquete fijo (N° 951 232) 230/460/575 V, paquete MIGRunner	10-45	375 A a 35 Vcc, ciclo de trabajo 100%	69	34,5	27,5	27,5	17,5	10-45 Vcc	Alt.: 30" (762 mm) Ancho: 23" (585 mm) Prof.: 30,5" (775 mm)	374 libras (180 kg)	

# Sistema Invision™ MPa Plus

Vea el catálogo N° DC/23.6

Cuenta con Aluminatión™ para ofrecer la versatilidad de la soldadura de empuje y arrastre en aluminio de alcance extendido e incluye programas para MIG pulsado para otros alambres, brindando la ¡Mejor! solución para todas sus necesidades de soldadura MIG.

**Invision 352 MPa ó 450 MPa**  
Solo máquina.



Construya su propio sistema en nuestro sitio web [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) (consulte la página 17) o vea los paquetes indicados a continuación.

*Invision 350 Mpa, paquete refrigerado por aire, ilustrado con alimentador simple.*



### Paquete fijo Invision MPa Plus

Paquete fijo sin tren rodante/portacilindros.

Viene completo con:

- Invision 352 MPa ó 450 MPa con o sin toma de corriente auxiliar
- Alimentador de alambre individual o doble 74 MPa Plus con rodillos de alimentación
- Antorcha de empuje y arrastre de 25 pies (7,5 m) XR-Aluma-Pro Plus para aluminio
- Antorcha Bernard® Q400 de 15 pies (4,5 m) (dos incluidas c/alimentadores dobles)
- Juego industrial 4/0 p/soldadura MIG con conector Dinse (vea el contenido en la pág. 84)
- Coolmate™ 3 para alimentadores simples o Coolmate™ V3 para alimentadores dobles (solo para paquetes refrigerados por agua)

**Programas integrados para MIG y MIG pulsado** que ajustan automáticamente los parámetros óptimos para una amplia variedad de alambres, proporcionando productividad inmediata.

**Aluminatión™** permite el uso de una antorcha de empuje y arrastre de largo alcance para una alimentación de alambre de aluminio confiable y consistente.



El modelo Invision 352 puede conectarse a cualquier voltaje de alimentación (208–575 V) sin puente manual. El modelo 450 se conecta manualmente a 230/460 V.

**MIG sinérgico pulsado.** Según aumenta o disminuye la velocidad de alimentación, los parámetros del pulso también aumentan o disminuyen para lograr la cantidad de potencia necesaria.

Nota: consulte la tabla de comparación de las Soluciones de aluminio en la página 12. \*Paquetes adicionales disponibles—visite el sitio web MillerWelds.com o consulte con su distribuidor. \*\*Ciclo de trabajo obtenido con cable de alimentación AWG 6 (unidad suministrada con cable AWG 8). \*\*\*Las dimensiones y el peso corresponden únicamente a la soldadora.

Modelo (solo máquina)	Paquetes con refrigeración por agua c/ toma de corriente auxiliar y antorcha Aluma-Pro*	Paquetes refrigerados por aire*	Alimentación	Rangos de amperaje / voltaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz							Máximo voltaje de circuito abierto	Dimensiones***	Peso neto***
						208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	kVA	kW			
Invision 352 MPa (N° 907 431) (N° 907 431 001) c/toma de corriente auxiliar	Paquete fijo (N° 951 377) c/alimentador simple (N° 951 378) c/alimentador doble Paquetes MIGRunner (N° 951 379) c/alimentador simple (N° 951 380) c/alimentador doble	Paquetes fijos c/antorcha Aluma-Pro (N° 951 283) c/alimentador simple (N° 951 285) c/alimentador doble Paquetes MIGRunner c/antorcha Aluma-Pro (N° 951 287) c/alimentador simple (N° 951 289) c/alimentador doble Paquetes MIGRunner c/antorcha solo de empuje modelo Q (N° 951 411) c/alimentador simple (N° 951 417) c/alimentador doble	Trifásica	Modo CC: 5 - 425 A Modo CV: 10 - 38 V	350 A a 34 Vcc, ciclo de trabajo 60%	40,4	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	75 Vcc	Alt.: 17" (432 mm) Ancho: 12,5" (318 mm) Prof.: 24" (610 mm)	80 libras (36,3 kg)
			Monofásica	Modo CC: 5 - 425 A Modo CV: 10 - 38 V	300 A a 32 Vcc, ciclo de trabajo 60%**	60,8	54,6	29,7	24,5	19,9	11,7	11,2			
Invision 450 MPa (N° 907 485) c/toma de corriente auxiliar	-	Paquetes MIGRunner c/antorcha solo de empuje modelo Q (N° 951 456) c/alimentador simple (N° 951 457) c/alimentador doble	Trifásica	Modo CC: 15 - 600 A Modo CV: 10 - 38 V	450 A a 38 Vcc, ciclo de trabajo 100%	-	51	-	27,6	-	22	18,9	90 Vcc	Alt.: 17,25" (438 mm) Ancho: 14,5" (368 mm) Prof.: 27,125" (689 mm)	122 libras (55,3 kg)

## Industrial pesado

CC CV DC 3 Fase 1 Fase El modelo Invision 450 es solo trifásico.

### Procesos

- MIG (GMAW) ▪ Núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsado (GMAW-P)
- Corte y ranurado por arco c/electrodo de carbono y aire (CAC-A)  
(Invision 352: electrodos de carbón de 1/4")  
(Invision 450: electrodos de carbón de 5/16")

### Antorchas de empuje y arrastre diseñadas para los alimentadores de alambre 74 MPa Plus

Las antorchas exclusivas utilizan la realimentación del tacómetro de los alimentadores MPa Plus para sincronizar la velocidad del alambre de la antorcha y el alimentador.



### XR-Aluma-Pro™ Plus

- 15 pies (4,5 m), refrigerada por aire N° 300 000 001
- 25 pies (7,5 m), refrigerada por aire N° 300 001 001
- 35 pies (11,5 m), refrigerada por aire N° 300 264 001
- 15 pies (4,5 m), refrigerada por agua N° 300 003 001
- 25 pies (7,5 m), refrigerada por agua N° 300 004 001
- 35 pies (11,5 m), refrigerada por agua N° 300 265 001

### Accesorios más utilizados

- Carro MIGRunner™ (solo alimentadores simples) N° 195 445 (pág. 81)
- Tren rodante/portacilindros N° 300 408 (pág. 81)
- Juego industrial 4/0 p/soldadura MIG con conector Dinse N° 300 405 (pág. 84)
- Cables de extensión (pág. 88)  
25 pies (7,6 m) N° 247 831 025  
50 pies (15 m) N° 247 831 050  
80 pies (24,4 m) N° 247 831 080

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



*Invision 350 Mpa, paquete refrigerado por agua, ilustrado con alimentador doble (alambre no incluido).*

### Paquete Invision MPa Plus MIGRunner™

Sistema MIGRunner con tren rodante/portacilindros.

Se provee completo con todo lo incluido en el paquete fijo, además de lo siguiente:

- Tren rodante/portacilindros (carro MIGRunner para alimentadores simples o tren rodante y portacilindros para alimentadores dobles)

**¡TAMBIÉN DISPONIBLE! Paquetes para soldadura de empuje con antorcha Q400.** Ofrece las mismas características de arco que la Invision y la capacidad sinérgica para MIG en una gran variedad de aleaciones. Para más información, visite nuestro sitio web [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte a su distribuidor.

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



El **control optimizado del arco** desde el comienzo hasta el final se logra conectando la soldadora Invision MPa a un alimentador 74 MPa Plus.

**Arco robusto y estable**, aún cordones cortos, ofrece un control mejorado con un aporte de calor reducido y la posibilidad de soldar un mayor rango de espesores de material.

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



# Opciones optimizadas de alimentación de alambre

Personalice su sistema de soldadura MIG industrial con los alimentadores de alambre indicados a continuación. Todos los alimentadores MPa Plus admiten antorchas de empuje y arrastre. La combinación entre el alimentador y una antorcha XR-Aluma-Pro™ Plus es una excelente opción para soldar aluminio.

## Alimentadores MPa Plus serie 70

Modelo para un alambre N° 951 291  
Modelo para dos alambres N° 951 292

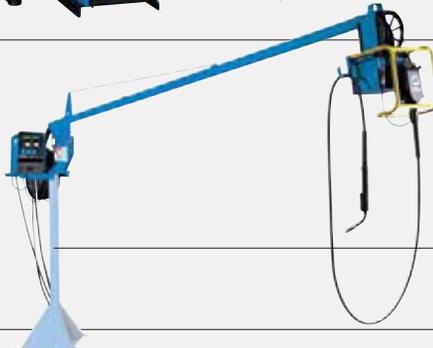


*Nota: los alimentadores incluyen la antorcha Q-Gun™ de Bernard® (una para modelos simples y dos para dobles) y rodillos de alimentación. Los alimentadores son de 14 patillas, pero solo funcionan sinérgicamente con una máquina MPa. Vea más información sobre los alimentadores 74 MPa Plus en la página 29.*

## Alimentadores montados en brazo Swingarc™ con caja de control MPa Plus serie 70

Modelos para un alambre  
N° 951 437 8 pies (2,4 m)  
N° 951 438 12 pies (3,7 m)  
N° 951 439 16 pies (4,9 m)

Modelos para dos alambres  
N° 951 440 8 pies (2,4 m)  
N° 951 441 12 pies (3,7 m)  
N° 951 442 16 pies (4,9 m)



*Nota: los alimentadores Swingarcs incluyen la antorcha Q-Gun™ de Bernard® (una para modelos simples y dos para dobles) y rodillos de alimentación.*

*Poste tubular NO incluido. Debe ser pedido por separado.  
N° 149 838 Poste de 4 pies con base de 18 pulgadas  
N° 149 839 Poste de 6 pies con base de 18 pulgadas*

## Caja de control MPa Plus serie 70, cables y motores de alimentación de alambre



*\*Longitudes personalizadas disponibles hasta 50 pies (16,5 m), en incrementos de 5 pies (1,5 m).*

*Opciones de montaje flexible para conjunto de alimentación de alambre:  
Adaptaciones de brazo o base del alimentador N° 195 369*

*Nota: se ilustra la configuración remota simple. La configuración remota doble también está disponible. Para más información, visite nuestro sitio web MillerWelds.com o consulte a su distribuidor.*

*Antorcha NO incluida. Debe ser pedida por separado.*



Caja de control MPa Plus  
N° 300 738 S-74 MPa Plus

Cable de control del motor de la MPa Plus\*  
N° 254 864 010 10 pies (3 m)  
N° 254 864 025 25 pies (7,6 m)

Conjunto del motor de alimentación de alambre de la MPa Plus  
N° 300 740 Accionamiento para zurdos



# Una herramienta en línea para construir su propio sistema industrial

¡Apunte y haga clic para crear un sistema completo de soldadura!

- Configuración rápida, fácil y precisa del sistema. Construya su propio sistema personalizado para sus necesidades exclusivas.
- Un sistema inteligente que solo muestra opciones que pueden combinarse.
- Personalización para cubrir sus necesidades. Escoja soldadora, alimentador, antorcha MIG (Bernard, Tregaskiss o Miller), rodillos de alimentación y tubos de contacto. All Neccessories™ incluido — cables principales y secundarios, conectores rápidos, pinzas de masa, reguladores, mangueras de gas y más.
- Los precios de lista están disponibles las 24 horas del día, 7 días a la semana, para que estime su presupuesto.
- Personalice los componentes de su alimentador. Seleccione la antorcha, los tubos de contacto y los rodillos de alimentación que desea incluir con su alimentador.
- Personalice sus cables secundarios con las terminaciones que desee. Los cables son montados en fábrica para aumentar su confiabilidad.
- Envío rápido y conveniente. Los elementos estándar normalmente llegan el mismo día, y los pedidos más personalizados dentro de las 48 horas.

Construya su sistema en [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld)



# Sistemas Axxess®

Vea el catálogo N° DC/8.0

Optimize su sistema industrial de soldadura MIG con el control digital y el rendimiento excepcional de MultiMIG®. Un alimentador de alambre exclusivo, programable por menú, ofrece una verdadera solución sinérgica.



**Axxess 300, 450 ó 675** Solo máquina.



Construya su propio sistema en nuestro sitio web [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) (consulte la página 17) o vea los paquetes indicados a continuación.



Permite conectarse a **cualquier** voltaje de alimentación (208–575 V) sin puente manual. Asegura una salida uniforme y sólida aún con un suministro de energía fluctuante.

**Puerto serie RS-232**, que permite acceder a la transferencia de datos y a la descarga de programas opcionales desde el sitio web [MillerWelds.com/advanced](http://MillerWelds.com/advanced).

**El alimentador de alambre de cuatro rodillos de la Axxess** está combinado con una interfaz de operario que no deja ningún control en la soldadora.

Los programas de soldadura MIG incluyen a los programas para pulso estándar o adaptativo **Accu-Pulse®** y **Accu-Curve®** para MIG convencional y con alambre con núcleo metálico.

*Nota: busque videoclips de alta velocidad de los programas Accu-Pulse® Accu-Curve®, Accu-Speed™ y del simulador del panel delantero en MillerWelds.com/advanced.*

**El proceso MIG Accu-Pulse®** ofrece un control preciso del arco aún sobre soldaduras provisoria y en esquinas cerradas.

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



**Paquete fijo Axxess (disponible solo con los modelos 300 y 450)**

Paquete fijo sin tren rodante/portacilindros.

Viene completo con:

- Soldadora Axxess
- Alimentador de alambre con rodillos de alimentación Axxess
- Antorcha Q-Gun™ de Bernard®
- Juego industrial 4/0 para soldadura MIG (vea en la lista de la derecha el contenido del juego)



**Paquete Axxess MIGRunner™ (disponible solo con los modelos 300 y 450)**

Sistema MIGRunner con tren rodante/portacilindros.

Se provee completo con todo lo incluido en el paquete fijo, además de lo siguiente:

- Tren rodante/portacilindros

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

\*\*Las dimensiones y el peso corresponden únicamente a la soldadora.

Industrial ● Modelo 300

Industrial pesado ● Modelos 450/675



## Procesos

### Multi-MIG®

- MIG Accu-Pulse® (GMAW-P)
  - Accu-Curve™
  - Accu-Speed™ (opcional)
- MIG pulsado (GMAW-P)
- MIG (GMAW)
- Núcleo metálico
- Función RMD® Deposition regulada de metal (GMAW-SCT) (opcional)
- También se puede activar el ranurado con arco de carbono en aire (CAC-A)

### Accesorios Axxess más utilizados

- Accu-Speed™ (pág. 21)
  - Para Palm N° 300 719
  - Para PC N° 300 720
- RMD® (Deposition regulada de metal) (pág. 21)
  - Para Palm N° 195 252
  - Para PC N° 300 721
- Software de gestión de archivos para PC Axxess® N° 300 529
- Software de gestión de archivos para PC WaveWriter™ (consulte en fábrica)
- Carro para alimentador N° 142 382 (pág. 81)
- Tren rodante y portacilindros (solo Axxess 300 y 450) N° 300 408 (pág. 81)



**▪ Juego industrial 4/0 p/soldadura MIG** N° 300 390 (pág. 84)

Incluye regulador/medidor de flujo Smith® 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.

- Equipos de antorcha de aluminio — para empujar el alambre de aluminio (pág. 84)
    - 0,035", 10 pies (3 m) N° 300 541
    - 0,047", 12 pies (3,7 m) N° 300 542
    - 1/16", 12 pies (3,7 m) N° 300 543
- Los equipos incluyen rodillos de alimentación de 0,035"; 0,047" ó 1/16" y antorcha Q-Gun™ de Bernard® de 10 ó 12 pies

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

Modelo	Número de pieza*	Rangos de amperaje / voltaje	Salida nominal de corriente trifásica	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz.						Máximo voltaje de circuito abierto	Dimensiones**	Peso neto**	
				208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	kVA	kW			
<b>Axxess 300</b>	(N° 907 150) Solo máquina (N° 951 227) Paquete fijo (N° 951 226) Paquete MIGRunner	5 - 400 A 10 - 44 V	300 A a 29 Vcc, ciclo de trabajo 60%	33	29,7	16,9	14,6	11,6	11,7	11,2	80 Vcc	300 Alt.: 23" (584 mm) 450 Alt.: 31" (787 mm) 675 Alt.: 39" (991 mm)	116 libras (52,6 kg)
<b>Axxess 450</b>	(N° 907 152) Solo máquina (N° 951 229) Paquete fijo (N° 951 228) Paquete MIGRunner	5 - 600 A 10 - 44 V	450 A a 36,5 Vcc, ciclo de trabajo 100%	-	60	33,7	28,8	22,8	23,8	22,9	80 Vcc	Ancho: 17" (432 mm) Prof.: 22,5" (572 mm)	163 libras (73,9 kg)
<b>Axxess 675</b>	(N° 907 154) Solo máquina	5 - 900 A 10 - 44 V	675 A a 38 Vcc, ciclo de trabajo 100%	-	89,7	-	43,7	34,8	35,7	34,4	80 Vcc		208 libras (94,3 kg)



# Opciones de alimentación de alambre

Personalice su sistema industrial de soldadura MIG con las opciones de alimentación de alambre indicadas a continuación.

## Alimentadores Access®

- Modelo para un alambre      **N° 951 311**
- Modelo para dos alambres      **N° 951 431**

Se requiere un cable de control para interconexión DeviceNet del alimentador por máquina. Consulte más abajo los números de pieza de cables y motores para alimentadores de alambre.

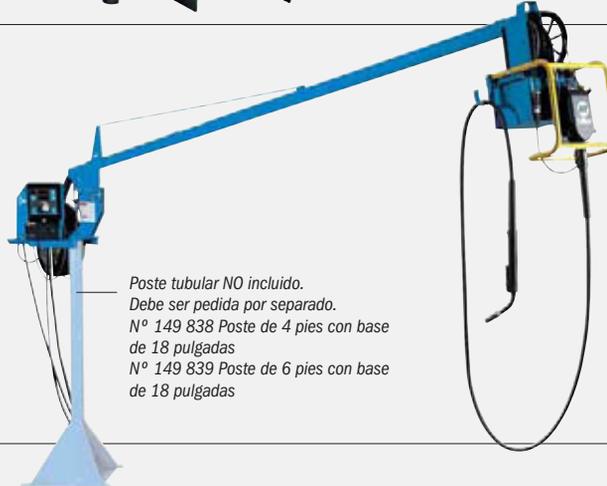


Nota: los alimentadores Access ahora incluyen la antorcha Q-Gun™ de Bernard® (una para los modelos con un alambre y dos para los de dos alambres).

## Alimentadores montados en brazo Access® ROI Swingarc™

- Modelos para un alambre
  - N° 951 383** 8 pies (2,4 m)
  - N° 951 384** 12 pies (3,7 m)
  - N° 951 385** 16 pies (4,9 m)
- Modelos para dos alambres
  - N° 951 386** 8 pies (2,4 m)
  - N° 951 387** 12 pies (3,7 m)
  - N° 951 388** 16 pies (4,9 m)

Los alimentadores de alambre semiautomáticos montados en brazo Swingarc ofrecen a las estaciones de soldadura MIG de alto volumen de producción una dimensión extra en flexibilidad y eficiencia. Con ellos usted obtendrá una solución eficaz que maximiza la salida, especialmente cuando trate con soldaduras de gran tamaño y en lugares de difícil acceso.



Poste tubular NO incluido. Debe ser pedido por separado.  
N° 149 838 Poste de 4 pies con base de 18 pulgadas  
N° 149 839 Poste de 6 pies con base de 18 pulgadas

Nota: los alimentadores Swingarc incluyen la antorcha Q-Gun™ de Bernard® (una para los modelos con un alambre y dos para los de dos alambres).

## Access® ROI (Interfase remota del operario)



- ROI simple      **N° 195 238**
- ROI doble      **N° 195 433**

La ROI incluye la interfaz de operario y el control del motor del alimentador de alambre en una caja de metal separada, lo cual permite colocar la soldadora, el conjunto motor de alimentación y la interfaz del operario (ROI) en tres lugares separados. **NO** incluye el conjunto motor de alimentación de alambre AA-40GB, el cable de control del motor y el cable de control para interconexión DeviceNet del alimentador. Estos elementos deben pedirse por separado (vea a continuación). Ideal para adaptar brazos de montaje existentes (Miller y competidores).



Panel trasero de la Auto ROI donde se puede ver la conexión para señales de entrada y salida.

### Auto ROI      **N° 195 239**

El modelo Auto ROI es diferente de otros modelos ROI pues permite controlar equipos automatizados simples con dos contactos programables cuando se la utiliza con la opción semiautomática Access Y y la parada de emergencia (E-Stop). Empleado para aplicaciones de automatización fijas/cableadas. Incluye cable de 30 pies para conectar a otros dispositivos externos.

## Cables y motores para alimentadores de alambre



Soldadora Access



Aplicaciones para adaptación de brazos



Opciones de montaje flexible

Base de alimentador con soporte de carrete  
**N° 195 369**



Antorcha NO incluida. Debe pedirse por separado.

### Cable de control para interconexión DeviceNet del alimentador\*

- N° 242 209 005** 5 pies (1,5 m)
- N° 242 209 010** 10 pies (3 m)
- N° 242 209 025** 25 pies (7,6 m)
- N° 242 209 050** 50 pies (15,2 m)

### Cable de control del motor\*

- N° 242 395 020** 20 pies (6,1 m)
  - N° 242 395 030** 30 pies (9 m)
  - N° 242 395 050** 50 pies (15,2 m)
- (Se requieren dos cables para ROI doble.)

### Conjunto motor de alimentación de alambre AA-40GB

- N° 195 426** Accionamiento a la izquierda
  - N° 195 515** Accionamiento a la derecha
- (Se requieren dos conjuntos motor de alimentación de alambre para la ROI doble.)

\*Longitudes personalizadas disponibles hasta 50 pies (15,2 m) en incrementos de 5 pies (1,5 m) y hasta 100 pies (30,4 m) en incrementos de 10 pies (3 m).

# SISTEMAS

## DE FABRICACIÓN AUTOMATIZADOS

Los productos que se muestran en esta sección son más complejos y podría necesitar de la asistencia de Miller® o gastos adicionales para asegurar que el sistema y los componentes requeridos sean correctamente seleccionados e instalados. Consulte con la fábrica por TODAS las aplicaciones automatizadas y robóticas al teléfono **1-920-954-3813**.

MillerWelds.com/Advanced



## Sistemas Access® Vea el catálogo N° AU/8.0

**Para automatización robótica – la perfecta integración de la tecnología de control digital combina soldadoras con convertidor CA/CC con una interfaz robótica.**



Motores AA-40GB  
(Los cables de control del motor se deben pedir por separado.)

Conexiones para el motor AA-40GB.

**AA-40GB Conjunto de motor de alimentación de alambre con OCP (protección contra sobrecorriente)** para proteger el sistema contra picos de corriente. Diseñado con caja de metal mejorada que incluye la placa de circuito impreso. El panel posee una conexión roscada para gas y un conector de un cuarto de vuelta para el cable del motor que elimina el esfuerzo por movimientos en los cables del motor y en los de realimentación del tacómetro.



Permite conectarse a **cualquier** voltaje de alimentación (208–575 V) sin puente manual. Asegura una salida uniforme y sólida aún con un suministro de energía fluctuante.

Los programas de soldadura MIG incluyen a los programas para pulso estándar o adaptativo **Accu-Pulse®** y **Accu-Curve™** para MIG convencional y con alambre con núcleo metálico.

El proceso MIG **Accu-Pulse®** ofrece un control preciso del arco aún sobre soldaduras provisionarias y en esquinas cerradas.

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

### Software opcional Access:

Tándem Accu-Pulse™ (solo instalado en fábrica), Accu-Speed™ para Palm o PC, RMD® (Deposición regulada de metal) para Palm o PC, software de gestión de archivos Access® para PC y software de gestión de archivos WaveWriter™ con Wave Shaping.

### Procesos



#### Multi-MIG®

- MIG Accu-Pulse® (GMAW-P)
  - Tándem Accu-Pulse® (opcional)
  - Accu-Curve™
  - Accu-Speed™ (opcional)
- MIG pulsado (GMAW-P)
- Núcleo metálico
- MIG (GMAW)
- Función RMD® Deposición regulada de metal (GMAW-SCT) (opcional)

#### Conj. motor de aliment. de alambre/cable de control del motor requeridos

- Motor aliment. de alambre AA-40GB (c/cable detec. de voltaje de 50 pies)
  - Accionamiento a la izquierda N° 195 426
  - Accionamiento a la derecha N° 195 515
  - (Pida el cable de control del motor requerido por separado)
- Cable de control del motor
  - 20 pies (6,1 m) N° 242 395 020
  - 30 pies (9 m) N° 242 395 030
  - 50 pies (15,2 m) N° 242 395 050

#### Accesorios Access más utilizados

- Accu-Speed™ (pág. 21)
  - Para Palm N° 300 719
  - Para PC N° 300 720
- RMD® (pág. 21)
  - Para Palm N° 195 252
  - Para PC N° 300 721
- Software de gestión de archivos para PC Access® N° 300 529
- Software de gestión de archivos para PC WaveWriter™ (consulte en fábrica)
- Interruptor de flujo de refrigerante N° 195 461 (pág. 86)
- Toma de corriente/Juegos adaptadores (se necesita uno por máquina)
  - ABB N° 194 793
  - Fanuc N° 194 791
  - Motoman N° 194 790
  - Panasonic N° 300 056
  - Universal N° 195 002
- Adaptador inteligente N° 300 012 – permite configurar el sistema automático para que funcione como semiautomático
- Soporte de motor Fanuc/Motoman N° 300 013

### Capacidades del proceso de soldadura Access® Multi-MIG®

Proceso	Rociado estándar	Rociado pulsado	Accu-Pulse® Accu-Curve™ Accu-Speed™ (opcional)	Cortocircuito estándar	RMD® Regulated Metal Deposition (opcional)
	Plano/horizontal		Rend. en todas posiciones	Materiales finos/Llenado de huecos	

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

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

Modelo	Número de pieza*	Rangos de amperaje / voltaje	Salida nominal de corriente trifásica	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz.	Máximo voltaje de circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
Auto-Access 300	(N° 907 151) Soldadora básica (N° 907 151-00-1) c/software Accu-Speed (N° 907 151-01-1) c/software del proceso RMD	5–400 A 10–44 V	300 A a 29 Vcc, ciclo de trabajo 60%	208 V 33 230 V 29,7 400 V 16,9 460 V 14,6 575 V 11,6 11,7 11,2	80 Vcc	300 Alt.: 23" (584 mm) 450 Alt.: 31" (787 mm) 675 Alt.: 39" (991 mm)	116 libras (52,6 kg)
Auto-Access 450	(N° 907 153) Soldadora básica (N° 907 153-00-1) c/software Accu-Speed (N° 907 153-01-1) c/software del proceso RMD (N° 907 153-02-2) c/sincronización tándem	5–600 A 10–44 V	450 A a 36,5 Vcc, ciclo de trabajo 100%	– 60 33,7 28,8 22,8 23,8 22,9	80 Vcc	Ancho: 17" (432 mm) Prof.: 22,5" (572 mm)	163 libras (73,9 kg)
Auto-Access 675	(N° 907 155) Soldadora básica (N° 907 155-00-3) c/software Accu-Speed (N° 907 155-02-1) c/sincronización tándem	5–900 A 10–44 V	675 A a 38 Vcc, ciclo de trabajo 100%	– 89,7 – 43,7 34,8 35,7 34,4	80 Vcc		208 libras (94,3 kg)



## Procesos de soldadura destacados

### Accu-Pulse® ESTÁNDAR en todos los modelos Axxess®

El proceso Accu-Pulse permite un preciso control del arco pulsado. Accu-Pulse ofrece un óptimo control del charco derretido y tiene potencia para aumentar las velocidades de alimentación de alambre y la deposición en un 20 a 25 por ciento en muchas aplicaciones.

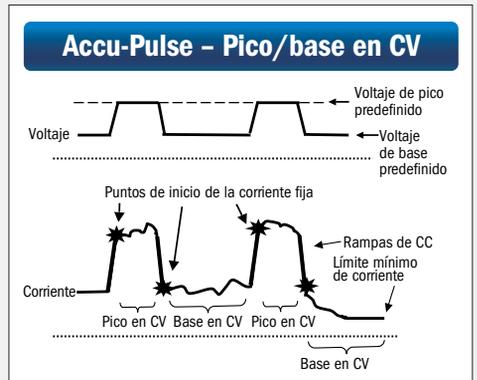
### Accu-Pulse® tándem OPCIONAL en todos los modelos Auto-Axxess®

La tecnología de Miller sincroniza los pulsos entre dos soldadoras Auto-Axxess para obtener dos arcos estables e independientes en una antorcha. Cada alambre tiene su propia fuente de alimentación, su alimentador de alambre y su punta de contacto. La soldadura Accu-Pulse en tándem unifica las características de arco de Accu-Pulse con las altas tasas de deposición y las velocidades de desplazamiento que pueden lograrse con el proceso en tándem.

Vea en la página 20 las soldadoras con Accu-Pulse en tándem opcional.

### Accu-Curve™ ESTÁNDAR en todos los modelos Axxess®

Accu-Curve es una variante del proceso Accu-Pulse. Las transiciones entre los voltajes de pico y de base son "curvas". Las transiciones curvas proporcionan una sensación "más suave" sin sacrificar las longitudes de arco que permiten un mejor control del charco, que se han convertido en el sello distintivo del proceso Accu-Pulse.



*Nota: Accu-Curve puede agregarse GRATUITAMENTE a sistemas Axxess o Auto-Axxess existentes; para ello, debe actualizar el código en línea en MillerWelds.com/advanced. Se requiere una Palm o una PC para transferir el código al sistema Axxess.*

## Procesos de soldadura opcionales basados en software

### Accu-Speed™

N° 300 719 para instalación in situ con Palm\*

N° 300 720 para instalación in situ con PC\*\*

Accu-Speed es una variante del proceso Accu-Pulse y fue desarrollado para los tipos de arco necesarios en las aplicaciones de soldadura automatizada. Accu-Speed tiene un arco de conducción más fuerte que se puede dirigir a la unión, pero se mantiene estable aún con las altas velocidades de desplazamiento utilizadas en la soldadura automatizada. En general, el proceso Accu-Speed tiene un voltaje y amperaje promedio menor que Accu-Pulse, lo cual lo hace ideal para soldaduras fuera de posición en modo manual.

### RMD® (Deposición regulada de metal)

N° 195 252 para instalación in situ con Palm\*

N° 300 721 para instalación in situ con PC\*\*

El proceso RMD (Deposición regulada de metal) consiste en una transferencia de cortocircuito controlada con precisión. Es un método para detectar el momento en el que el cortocircuito va a desaparecer y luego reaccionar rápidamente a estos datos cambiando los niveles (amperaje) de la corriente. Se caracteriza por un control proactivo dinámico del charco de soldadura.

*Nota: debe suministrarse el número de serie para la instalación in situ. Los equipos para instalación in situ incluyen un cable para conectarse a la Axxess, pero requiere una Palm de mano o una versión para PC del software de gestión de archivos. Cada soldadora Axxess nueva incluye una prueba GRATUITA de Accu-Speed y RMD de 16 horas de duración. Vea en la página 20 las soldadoras con software instalado en fábrica.*

*\*La Palm de mano con ranura para tarjeta de datos requerida, NO está incluida.*

*\*\*NO incluye el emulador basado en PC y el cable.*



## ¡Reuniendo lo mejor de ambos mundos!

Los sistemas de automatización de soldadura de Miller combinan la robótica y la electrónica de primera línea de Panasonic con los productos para soldadura, los servicios y la asistencia de Miller, primeros en la industria. Esta combinación natural, reúne los recursos de dos líderes mundiales en tecnología. Es por ello que ofrecemos una gama de productos integral que incluye sistemas pre-integrados y componentes autónomos para soldadura automatizada.

Ahora usted puede encarar los desafíos de producción más exigentes del futuro con su fiel socio en procesos de soldadura — un solo proveedor con el sistema inteligente real requerido para lograr el rendimiento y el retorno de la inversión que usted busca. Guiaremos todos sus pasos evaluando sus opciones de automatización y recomendando el sistema y el socio de integración que cubra sus necesidades.

**Encuentre más información en [MillerWelds.com/automation](http://MillerWelds.com/automation)**



# ALIMENTADORES DE ALAMBRE



MÁS en la WEB

MillerWelds.com/WireFeeders

## Guía de productos

Velocidad de alimentación	Página	Clase	MIG	MIG-P*	Núcleo fundente**	Portátil	Fuente de alimentación requerida	Tipo de alambre			Aluminio	Diámetro del alambre	Características especiales	Aplicaciones habituales
								Duro	Núcleo fundente doble protección	Núcleo fundente autoprotectido				
Velocidad constante	Millermatic® Reach	24	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	0,023"-0,052" (0,6-1,3 mm)	Portátil, caja autocontenida, diseñado exclusivamente para máquinas Millermatic	Fabricaciones metálicas, mantenimiento/ reparación, granja/hogar
	SuitCase® 8RC, SuitCase® 12RC	24 24	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	8RC: 0,023"-5/64" (0,6-2 mm) 12RC: 0,023"-5/64" (0,6-2 mm)	Portátil, caja autocontenida, control remoto	Construcción, mantenimiento en obra, fabricación en obra
	22A	28	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	0,023"-5/64" (0,6-2 mm)	Dos rodillos de aliment. de cambio rápido	Fabricación
	24A	28	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	0,023"-3/32" (0,6-2,4 mm)	Cuatro rodillos de aliment. de cambio rápido	Fabricación
	Serie 70 S/D/DX – simples y dobles	28	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	0,023"-1/8" (0,6-3,2 mm) Se recomienda usar la opción de baja velocidad para alambres de 1/8"	Cuatro rodillos de alimentación, control de soldadura ajustable	Fabricación pesada y liviana
	Serie 70 MPa Plus – simples y dobles	29	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	0,035"-5/64" (0,9-2 mm)	Alumination™ admite antorcha de empuje y arrastre. Optimizado con Invision 352 MPa	La fabricación requiere varios tipos de alambre
	Serie 70 Swingarc™ – simples y dobles	30	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	0,023"-5/64" (0,6-2 mm)	Brazos de 8, 12 y 16 pies, 4 rodillos de aliment., control de soldadura ajustable	Fabricación pesada y liviana
Detección de voltaje	SuitCase® X-TREME™ 8VS	23	●	●	●	●	CC/CV	●	●	● CV**	●	0,023"-1/16" (0,6-1,6 mm)	Liviano, portátil, con capacidad para carrete de 8 pulgadas de diámetro	Construcciones navales, construcción, fabricación en obra
	SuitCase® X-TREME™ 12VS	23	●	●	●	●	CC/CV	●	●	● CV**	●	0,023"-5/64" (0,6-2 mm)	Liviano, portátil, con capacidad para carrete de 12 pulgadas de diámetro	Construcciones navales, construcción, fabricación en obra
Aluminio	Spoolmate™ serie 100	25	●	●		●	CV	●			●	0,023"-0,035" (0,6-0,9 mm)	Económico, 135 A	Fabricación liviana en aluminio
	Spoolmate™ serie 200	25	●	●		●	CV	●			●	0,023"-0,035" (0,6-0,9 mm)	Económico, 160 A	Fabricación liviana en aluminio
	Spoolmatic® 15A/30A	26	●	●	●	●	CC/CV	●			●	0,023"-1/16" (0,6-1,6 mm)	Portátil, carrete de 4", 15 y 30 pies	Fabricación en aluminio
	XR™ tipo pistola 15A/30A	26	●	●	●	●	CC/CV	●	●		●	0,030"-1/16" (0,8-1,6 mm)	Sistema de empuje y arrastre	Fabricación pesada en aluminio
	XR™ tipo pistola 15W/30W	26	●	●	●	●	CC/CV	●	●		●	0,030"-1/16" (0,8-1,6 mm)	Sistema de empuje y arrastre	Fabricación pesada en aluminio
	XR-Aluma-Pro™ A	27	●	●	●	●	CC/CV	●	●		●	0,030"-1/16" (0,8-1,6 mm)	Antorcha de alto amperaje, refrig. por aire	Todas las fabricaciones en aluminio
	XR-Aluma-Pro™ W	27	●	●	●	●	CC/CV	●	●		●	0,030"-1/16" (0,8-1,6 mm)	Antorcha de alto amperaje, refrig. por agua	Todas las fabricaciones en aluminio
	XR™ Controles	27	●	●	●	●	CC/CV	●	●		●	0,030"-1/16" (0,8-1,6 mm)	Sistema de empuje y arrastre	Fabricación pesada en aluminio

### CLAVES DE CADA PRODUCTO

CLASE: ● Industrial liviano ● Industrial ● Industrial pesado CAPACIDAD: ● Diseñado para este proceso ● Apto para este proceso

\*El alimentador Millermatic Reach necesita una soldadora Millermatic 350P. Otros alimentadores requieren el control opcional Optima y un convertidor CC/CA recomendado.

\*\*Algunos alambres autoprotectidos requieren salida de voltaje constante (CV). Miller recomienda emplear una máquina con salida CV siempre que sea posible. Para obtener información más detallada, consulte las hojas de especificaciones de cada producto individual.



## SuitCase® X-TREME™ 8VS y 12VS

Vea el catálogo N° M/6.41

Lleve la soldadura portátil al extremo – disponibles en dos tamaños, estos alimentadores con detección de voltaje tienen todas las características que siempre necesitará.



SuitCase X-TREME 12VS

¡Portátil!  
La imagen corresponde a una SuitCase X-TREME 8VS con antorcha Bernard Q300.



¡Los modelos incluyen una antorcha MIG Bernard Q300 (8VS/12VS) con rodillos de alimentación VK reversibles para 2 medidas (0,045" y 1/16")

o una antorcha para alambre con núcleo fundente Dura-Flux (12VS) con rodillos de alimentación VK reversibles de 2 medidas (0,068"/0,072" y 5/64")! Para conocer más opciones, visite nuestro sitio web [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) (vea la página 17).

**El menor tamaño del 8VS** lo hace ergonómicamente adecuado, liviano y bien equilibrado para facilitar el transporte a lugares de soldadura alejados. Pasa a través de una boca de inspección/boca de acceso de 14 pulgadas.

**La caja de polipropileno con rieles de deslizamiento integrados** tiene una puerta para cambiar el alambre con el alimentador en posición vertical.

**La placa principal de circuitos impresos encapsulada en bandeja** resiste los ambientes más agresivos y ofrece una confiabilidad excepcional. La placa está totalmente aislada del gatillo, de manera que un cortocircuito en el gatillo de la antorcha no afectará el funcionamiento del alimentador.

**Contactor mejorado** para aplicaciones con gran amperaje y ciclos de trabajo altos.

**Medidores digitales con tecnología SunVision™** que pueden mostrar el voltaje, la velocidad de alimentación del alambre y también la corriente. Los medidores se pueden leer aún bajo el sol. (En el modelo 8VS, los medidores son opcionales.)

**Las funciones de retención del gatillo, avance lento del alambre y purga de gas** están ubicadas en el panel delantero. (En el modelo 8VS, la retención del gatillo es opcional.)

**Rango de voltaje más amplio** para alambres pequeños y grandes sin vibración del contactor ni interrupciones del arco.

**Válvula de gas con filtro doble** que evita la acumulación de suciedad que afectaría el flujo de gas.

**Excelentes inicios y rendimiento superior del arco** para alambres de todo tipo y tamaño, tanto en máquinas con salida CV o CC. (Se recomienda utilizar CV (voltaje constante) para un mejor rendimiento del arco.)

Industrial ● CC CV DC

Uso con soldadoras de CC, modos CC/CV.

### Procesos

- MIG (GMAW)
- Núcleo fundente (FCAW)

### Soldadoras sugeridas

- Serie Dimension™ (pág. 45)
- Dimension™ NT 450 (pág. 45)
- Serie XMT™ (pág. 46)
- XMT™ serie MPa (pág. 47)
- Bobcat™ (pág. 54/60)
- Trailblazer® (pág. 56/58/60)
- Big Blue® 300 Pro (pág. 61)
- Big Blue® 400/500 (pág. 63)

### Antorchas sugeridas

- Bernard® Q300 (GMAW) (pág. 85)
- Bernard® Dura-Flux™ (FCAW) (pág. 85)
- Roughneck® (GMAW) (pág. 85)
- Ironmate™ FC-1260 (FCAW) (pág. 85)

### Accesorios más utilizados

- Juego de medidores 8VS N° 300 331 (pág. 84)
- Retención de gatillo 8VS N° 300 332
- Juego de medidor de flujo N° 300 343

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

Modelo	Número de pieza	Alimentación	Capacidad nominal del circuito de soldadura	Velocidad de alimentación del alambre	Tipo de alambre y diámetros admitidos	Capacidad máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto
SuitCase X-TREME 8VS	(N° 951 181) c/ antorcha Bernard Q300 (N° 951 182) c/ antorcha Bernard Q300 y medidores (N° 951 183) c/ antorcha Bernard Q300, medidores y retención de gatillo	Opera en voltaje de circuito abierto y voltaje de arco: 14-48 Vcc/OCV máx. 110	330 A con ciclo de trabajo del 60%	50-780 PPM (1,3-19,8 m/min.) El rango en modo CC depende del voltaje de arco aplicado	<b>Alambre macizo:</b> 0,023"-0,062" (0,6-1,6 mm) <b>Núcleo fundente:</b> 0,030"-0,062" (0,8-1,6 mm)	8" (203 mm), 14 libras (6,4 kg)	Alt.: 12,75" (324 mm) Ancho: 7,25" (184 mm) Prof.: 18" (457 mm)	28 libras (13 kg)
SuitCase X-TREME 12VS	(N° 951 184) c/ antorcha Bernard Q300 (N° 951 185) c/ antorcha Bernard Dura-Flux		425 A con ciclo de trabajo del 60%		<b>Alambre macizo:</b> 0,023"-5/64" (0,6-2 mm) <b>Núcleo fundente:</b> 0,030"-5/64" (0,8-2 mm)	12" (305 mm), 45 libras (20 kg)	Alt.: 15,5" (394 mm) Ancho: 9" (229 mm) Prof.: 21" (533 mm)	35 libras (15,9 kg)

## Tabla de selección Miller® SuitCase®

1. No se recomienda su uso con soldadoras de CA.  
2. Cuando se lo acopla con una soldadora con salida de corriente constante (CC), el alimentador VS variará la velocidad del alambre (WFS) para mantener el voltaje. En tal caso, no puede garantizarse la precisión de los parámetros ni la de las tasas de deposición. Para soldaduras críticas, Miller recomienda utilizar una soldadora de voltaje constante (CV).  
Nota: utilice una fuente de alimentación de CV para obtener el mejor rendimiento cuando suelde con alambre. Además, ajuste el alimentador VS en modo CV y la soldadora en modo CV o de detección de voltaje, si corresponde.

Requisitos de la aplicación	SuitCase 8RC	SuitCase 12RC	SuitCase X-TREME 8VS	SuitCase X-TREME 12VS	Guía de selección
Tipo de alimentador	Control remoto (velocidad constante)	Control remoto (velocidad constante)	Detección de voltaje	Detección de voltaje	Utilice alimentadores RC cuando los procedimientos o códigos de soldadura especifican la velocidad y el voltaje de la alimentación de alambre.
Compatibilidad con la fuente de alimentación	Soldadora modo CV (debe tener una conexión de 14 patillas)	Soldadora modo CV (debe tener una conexión de 14 patillas)	Cte. Continua² modos CC/CV	Cte. Continua² modos CC/CV	Los alimentadores VS ofrecen flexibilidad, pues trabajan casi con cualquier máquina de soldar.²
Especificaciones físicas					
Tamaño/capacidad del carrete	8" / 14 libras	8" / 14 libras ó 12" / 45 libras	8" / 14 libras	8" / 14 libras ó 12" / 45 libras	Utilice alimentadores 12RC ó 12VS para carretes de alambre de mayor tamaño. Utilice alimentadores 8VS ó 8RC cuando el peso o el tamaño es un factor importante.
Rendimiento de soldadura					
Ciclo de trabajo	500 A al 100%	500 A al 100%	330 A al 60%	425 A al 60%	Utilice alimentadores 12RC ó 12VS para maximizar las tasas de deposición con alambres de mayor diámetro.
Distancia recomendada entre el alimentador y la soldadora	75 pies (22,5 m) (longitud total de ambos cables: 150 pies (45 m))	75 pies (22,5 m) (longitud total de ambos cables: 150 pies (45 m))	Mayor de 400 pies (120 m); IM distancia depende de la soldadora, la medida del cable de soldadura utilizado y la corriente de soldadura	Mayor de 400 pies (120 m); la distancia depende de la soldadora, la medida del cable de soldadura utilizado y la corriente de soldadura	Use alimentadores VS cuando se requieran mayores distancias entre la soldadora y el alimentador.
Simplicidad y control					
Cantidad de conexiones del alimentador hacia la soldadora	2 (cable de soldadura, alimentación de 24 Vca/cable de control de 14 patillas)	2 (cable de soldadura, alimentación de 24 Vca/cable de control de 14 patillas)	1 (cable de soldadura)	1 (cable de soldadura)	Los alimentadores VS tienen menos cable para transportar, dañar o perder.
Capacidades del control remoto	Voltaje ajustado en el alimentador	Voltaje ajustado en el alimentador	Voltaje o corriente ajustados en la soldadora	Voltaje o corriente ajustados en la soldadora	Los alimentadores RC agregan comodidad – no es necesario ir hasta la soldadora para ajustar los parámetros de voltaje.
Purga de gas, avance lento del alambre y retención del gatillo	- Purga de gas estándar - Avance lento del alambre (dentro de la caja) - Retención de gatillo opcional	- Purga de gas estándar - Avance lento del alambre (dentro de la caja) - Retención de gatillo opcional	- Purga de gas estándar - Avance lento del alambre (panel delantero) - Retención de gatillo opcional	Todos estándar (panel delantero)	Los alimentadores VS y RC tienen los controles de mayor utilización en el panel delantero.



## SuitCase® 8RC y 12RC

Vea el catálogo N° M/6.5

Los SuitCase 8RC y 12RC ofrecen control remoto del voltaje, tamaño pequeño y liviano, y la durabilidad necesaria para permanecer en servicio y cumplir con los programas de producción.

¡Portátil!



SuitCase 8RC

SuitCase 12RC



¡Los modelos incluyen una antorcha MIG Bernard Q300 con rodillos de alimentación VK reversibles de dos tamaños (0,045" y 1/16")! Para conocer más opciones, visite nuestro sitio web [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) (vea la página 17).

\*Otros modelos disponibles. El cable de extensión remota debe pedirse por separado.

La puerta del SuitCase 12RC se abre con el alimentador en posición vertical y tiene rieles de deslizamiento integrados.

Estuche totalmente cerrado, resistente a impactos, retardante a las llamas, ofrece fuerza y durabilidad, y protege los componentes y el alambre de la humedad, el polvo y otros contaminantes.

Su diseño ergónomicamente adecuado, liviano y modular, está bien equilibrado y permite su fácil transporte a lugares distantes, conservando su capacidad de servicio.

Flexibilidad para trabajar con varios tipos de alambres de hasta 5/64" de diámetro.

Rodillos de alimentación de cambio rápido se cambian fácilmente – no requiere herramientas.

La accesibilidad a los rodillos de alimentación facilita la instalación del alambre, el ajuste de la tensión y el cambio de los rodillos.

La manija de transporte se pliega para no molestar al operario; no obstante, es lo suficientemente grande para asirla con una mano enguantada.

Control remoto del voltaje – es una función estándar que permite obtener una calidad de soldadura excepcional.

Válvula solenoide de gas – estándar.

### Industrial ● CV DC

Usa con soldadoras de CC, modo CV.

#### Procesos

- MIG (GMAW)
- Núcleo fundente (FCAW)

#### Soldadoras sugeridas

- CP-302 (pág. 15)
- Deltaweld® 302 (pág. 15)
- Invision® 352 MPa/450 MPa (pág. 16)
- Serie XMT® (excepto modelo VS) (pág. 46)
- XMT® serie MPa (pág. 47)
- Trailblazer™ (pág. 56/58/60)

#### Antorchas sugeridas

- Bernard® Q300 (GMAW) (pág. 85)
- Bernard® Dura-Flux™ (FCAW) (pág. 85)
- Roughneck® (GMAW) (pág. 85)
- Ironmate™ (FCAW) (pág. 85)

#### Accesorios más utilizados

- Juego de medidores 12RC (pág. 84)
- Cables de extensión (1 requerido) 25, 50, u 80 pies (7,6; 15 ó 24,4 m) (pág. 88)
- Filtro del gas de protección N° 195 189
- Juego de medidor de flujo N° 300 343
- Juego de sensor de voltaje/corriente N° 195 194 (para ambos modelos – requerido para el funcionamiento del medidor digital con soldadoras que no tengan las patillas F y H en el conector de 14 patillas)

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

Modelo	Número de pieza*	Alimentación	Capacidad nominal del circuito de soldadura	Velocidad de alimentación del alambre	Tipo de alambre y diámetros admitidos	Capacidad máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto
SuitCase 8RC	(N° 951 186) c/antorcha Bernard Q300 y voltaje remoto	24 Vca, 7 A, 50/60 Hz	500 A con ciclo de trabajo del 100%	75 - 700 PPM (1,9 - 17,8 m/min.)	Alambre macizo 0,023" - 5/64" (0,6 - 2 mm)	8" (203 mm), 14 libras (6,4 kg)	Alt.: 14,5" (368 mm) Ancho: 6,5" (165 mm) Prof.: 15,625" (397 mm)	22 libras (10 kg)
	(N° 951 187) c/antorcha Bernard Q300, medidores, voltaje remoto y retención de gatillo				Núcleo fundente 0,030" - 5/64" (0,8 - 2 mm)			
SuitCase 12RC	(N° 951 188) c/antorcha Bernard Q300 y voltaje remoto	24 Vca, 10 A, 50/60 Hz	500 A con ciclo de trabajo del 100%	75 - 700 PPM (1,9 - 17,8 m/min.)	Alambre macizo 0,023" - 5/64" (0,6 - 2 mm)	12" (305 mm), 44 libras (20 kg)	Alt.: 15,5" (394 mm) Ancho: 9" (229 mm) Prof.: 21" (533 mm)	25,5 libras (11,6 kg)
	(N° 951 189) c/antorcha Bernard Q300, medidores, voltaje remoto y retención de gatillo				Núcleo fundente 0,030" - 5/64" (0,8 - 2 mm)			

## Millermatic® Reach

Vea el catálogo N° M/6.8

Utilice el alimentador Reach con su Millermatic 212 Auto-Set, 252 ó 350P para extender su área de trabajo o para crear un alimentador doble, evitando el tiempo de inactividad por el cambio de carretes de alambre.



¡Extienda el área de trabajo de su Millermatic hasta 40 pies (12 m)! Basta de mover la máquina y de tirar cables de alimentación alrededor del taller.

La caja de polipropileno con rieles de deslizamiento integrados le ofrece la posibilidad de cambiar fácilmente el alambre cuando está en posición vertical.

Proceso de pulsado sinérgico cuando está conectado a una Millermatic 350P. Para cambiar la salida de soldadura de forma remota, simplemente ajuste la velocidad de alimentación de alambre.

¡EXCLUSIVO! Auto-Gun Detect.™ Cuando está conectada a una Millermatic 252 ó 350P, simplemente tire del gatillo en cualquier antorcha y la máquina Millermatic recordará el voltaje y la velocidad de alimentación del alambre de la antorcha activa.

Tecnología híbrida. Se conecta a la Millermatic de 10 patillas y al circuito de salida de soldadura. Elimina la necesidad de un contactor electromecánico pesado – ¡más portátil!

Trabaja con cualquier antorcha MIG compatible con Miller (se vende por separado).

### Industrial liviano ● CV DC

Usar solo con soldadoras Millermatic.

#### Procesos

- MIG (GMAW)
- Núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsado (GMAW-P) con MM 350P

#### Soldadoras sugeridas

- Millermatic® 212 Auto-Set™ (pág. 10)
- Millermatic® 252 (pág. 10)
- Millermatic® 350P (pág. 11)

#### Antorchas sugeridas

- MIGmatic™ M-25 (GMAW) (pág. 85)
- Bernard® Q300 (GMAW) (pág. 85)

#### Accesorios más utilizados

- Tren rodante/portacilindros (pág. 81) estándar N° 300 425
- Versión Premium N° 770 187

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

Número de pieza (N° 907 438)	Alimentación	Capacidad nominal del circuito de soldadura	Velocidad de alimentación del alambre	Tipo y diámetro de alambre	Capacidad máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto con el conjunto del cable
Conjunto de cable de 25 pies (7,6 m)	Opera en voltaje de circuito abierto y voltaje de arco: 14 - 100 Vcc	300 A con ciclo de trabajo del 60%	50 - 700 PPM (1,3 - 17,8 m/min.) El rango depende del voltaje de arco aplicado	Aceros macizo 0,023" - 0,045" (0,6 - 1,2 mm) Aceros inoxidable 0,030" - 0,045" (0,8 - 1,2 mm) Aluminio 0,047" (1,2 mm) Núcleo metálico 0,035" - 0,052" (0,9 - 1,3 mm) Alambre con núcleo fundente 0,030" - 0,052" (0,8 - 1,3 mm)	12" (305 mm), 45 libras (20 kg)	Alt.: 15,5" (394 mm) Ancho: 9" (229 mm) Prof.: 21" (533 mm)	48 libras (21,8 kg)



# Spoolmate™ serie 100

Vea el catálogo N° M/1.45

**Antorcha portacarrete confiable y económica; una alimentación excelente para soldar aluminio. Para usar con todas las Millermatic 140/180, Millermatic Passport Plus y Millermatic 211 Auto-Set con MVP.**



¡Portátil!

¡El modelo incluye maletín, puntas de contacto y boquilla adicionales!



**Antorcha portacarrete de uso industrial liviano** con 135 A de corriente nominal con un ciclo de trabajo del 30%.

**Cable de conexión directa de 12 pies** 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.

Industrial liviano ● **CV DC**

Uso con soldadoras de CC, modo CV.

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

**Soldadoras sugeridas**

- Millermatic® 140 Auto-Set™ (pág. 8)
- Millermatic® 180 Auto-Set™ (pág. 8)
- Millermatic® 211 Auto-Set™ con MVP™ (pág. 9)
- Millermatic® Passport® Plus (pág. 9)

**Accesorios más utilizados**

- Juego de adaptación para las Millermatic 140 y 180 (anteriores al N° de serie LH210051N) N° 300 409
- Visite nuestro sitio web [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Número de pieza (N° 300 371)	Salida de soldadura nominal	Velocidad de alimentación del alambre	Diámetro del alambre admitido	Capacidad máxima del carrete	Dimensiones	Peso de la antorcha con cable completo
	135 A, ciclo de trabajo 30%	5-365 PPM (MM 140) 65-625 PPM (MM 180) 70-370 PPM (MM Passport Plus) 65-625 PPM (MM 211)	0,030"-0,035" (0,8-0,9 mm) Aluminio 0,023"-0,035" (0,6-0,9 mm) Acero y acero inoxidable	4" (102 mm)	Alt.: 11,5" (291 mm) Ancho: 3" (76 mm) Largo: 13" (330 mm)	6 libras (2,7 kg) 9 libras (4,1 kg) con el maletín

# Spoolmate™ serie 200

Vea el catálogo N° M/1.47

**Antorcha portacarrete muy confiable y económica; una alimentación excelente para soldar aluminio. Diseñada para aficionados y fabricación liviana. Para usar con Millermatic 212 Auto-Set y Millermatic 252.**



¡Portátil!

**Antorcha portacarrete de uso industrial liviano** con 160 A de corriente nominal con un ciclo de trabajo del 60%.

**Cable de conexión directa de 20 pies** con prensaestopas y protección. Ofrece alcance extendido y accesibilidad a su trabajo.

**El ajuste de la velocidad del alambre** se realiza 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** que permite activar el preflujado y el postflujado.

**Extracción del tubo sin herramientas**, facilita el reemplazo de los tubos de la antorcha. ¡Tres tubos opcionales para la antorcha!

Industrial liviano ● **CV DC**

Uso con soldadoras de CC, modo CV.

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

**Soldadoras sugeridas**

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

**Accesorios más utilizados**

- Tubo a 45 grados N° 300 591
- Tubo de extensión de 9" N° 300 592
- Tubo para servicio pesado N° 300 593
- Cable adaptador para Spoolmatic N° 195 287 Permite la conexión con las antiguas Millermatic 210 y 212 (sin Auto-Set). Velocidad de alimentación de alambre controlada en la máquina.

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

Número de pieza (N° 300 497)	Salida de soldadura nominal	Velocidad de alimentación del alambre	Diámetro del alambre admitido	Capacidad máxima del carrete	Dimensiones	Peso de la antorcha con cable completo
	160 A, ciclo de trabajo 60% 200 A con ciclo de trabajo del 60% con tubo opcional para servicio pesado	70-875 PPM	0,030 - 0,035" (0,8 - 0,9 mm) Aluminio 0,023" - 0,035" (0,6 - 0,9 mm) Acero dulce e inoxidable	4" (102 mm)	Alt.: 9" (229 mm) Ancho: 2,5" (64 mm) Largo: 14,5" (368 mm)	11 libras (5 kg)



## Explore su pasión, Construya su negocio

¿Necesita consejo para mejorar sus operaciones de fabricación o construcción? ¿Tiene una pasión por los deportes motorizados? ¿O simplemente está buscando inspiración para un proyecto? Explore las secciones de Industrias e Intereses en MillerWelds.com y encontrará artículos técnicos, estudios de casos, productos, noticias y recursos en línea orientados específicamente para usted. ¡Déjenos ayudarle a realizar su trabajo!

Siga conectado a [MillerWelds.com/interests](http://MillerWelds.com/interests)



## Antorchas con empuñadura tipo pistola Veá el catálogo N° M/1.73

Las antorchas portacarrete Spoolmatic y las antorchas de empuje y arrastre XR son las elegidas por los profesionales para obtener resultados excepcionales en soldadura con aluminio en aplicaciones industriales o comerciales.



Antorcha portacarrete Spoolmatic con empuñadura tipo pistola

¡Portátil!



Antorcha de empuje y arrastre XR-A con empuñadura tipo pistola

Miller recomienda alambres de aluminio



(vea la página 90).

**Fabricadas para comodidad del operario**, nuestras bien equilibradas antorchas con empuñadura tipo pistola le ofrecen portabilidad y un cable de 15 ó 30 pies para soldar en lugares de difícil acceso.

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

**Los tubos son compatibles con Roughneck® y Bernard® Centerfire™**.

**Fácil acceso al sistema alimentador y tubo del cabezal removable**, que reducen el tiempo de mantenimiento pues ofrecen un medio simple para cambiar los rodillos de alimentación y el tubo del cabezal, y realizar el mantenimiento de rutina sin desmontar la antorcha.

**Caja mejorada, más robusta** fabricada con extrusión de aluminio en lugar de fundición.

**Ajuste de la velocidad del alambre en el mango de la antorcha y rodillos alimentadores reversibles**, que ahorran tiempo y dinero.

### Características adicionales de las antorchas portacarrete Spoolmatic®

**Válvula de gas incorporada**, que elimina la necesidad de purgar largas mangueras de gas.

**Gatillo de dos niveles**, incluye preflujos de gas.

**Portacarrete giratorio en 180 grados**.

### Características adicionales de la pistola de empuje y arrastre XR™

**Se encuentran disponibles ambas versiones, refrigeradas por aire o por agua**.

**La función de retención del gatillo** reduce la fatiga del operario pues permite soldar sin mantenerlo apretado. (Característica disponible sólo cuando se la vincula con controles XR™ o XR-AlumaFeed™.)

**Cable con forro reemplazable** que reduce el costo y el tiempo de mantenimiento de las piezas al ofrecer un método simple para retirar y reemplazar el forro y no el cable de alimentación completo.

*\*Producto discontinuado.*

### Recomendaciones de conexión

Antorchas con empuñadura tipo pistola Spoolmatic 15A/30A	Fuente de alimentación modo CV	Control/Módulo/Cable
	Millermatic Vintage®*, 250*, 250MP*	Necesita módulo N° 043 084
	Millermatic DVI™*, DViz™*, 210*, 212*	Necesita cable adaptador N° 195 287 (WFS controlado en la máquina)
	Millermatic 212 Auto-Set, 250X*, 251*, 252, 300 c/medidores*, 350*, 350P, Shopmate 300 DX	Conexión directa
	AlumaPower 350 MPa/450 MPa, serie CP, serie Deltaweld®, serie Dimension, Regency® 250*, Shopmaster™*, serie XMT, Big Blue 300 Pro, Big Blue 350 PipePro, Trailblazer 275 DC, 302, 302 Air Pak™	Necesita WC-24 N° 137 549
	Serie Bobcat™, Miller Legend® 302*	Necesita WC-115A N° 137 546-01-1
Antorchas con empuñadura tipo pistola XR 15A/30A y XR 15W/30W	Millermatic 252, 350*, 350P	Conexión directa
	AlumaPower 350 MPa/450 MPa, serie Deltaweld®, serie Dimension, serie Invision™, serie XMT (excepto modelo VS), Big Blue 300 Pro, Big Blue 350 PipePro, Trailblazer 275 DC, 302, 302 Air Pak™	XR-AlumaFeed™ (pág. 13) o controles XR™ (pág. 27)

\*Los rodillos de alimentación y los juegos de rodillos de alimentación deben pedirse por separado. A = refrigeración por aire W = refrigeración por agua

Industrial ● Spoolmatic 15A/30A

Industrial pesado ● Pistola XR

CC CV DC Uso con soldadoras de CC, modos CC/CV.

### Procesos

- MIG (GMAW) c/aluminio y otros alambres (las antorchas XR requieren componentes opcionales específicos para usar alambre duro)
- MIG pulsado (GMAW-P) con fuente de alimentación pulsante opcional

### Soldadoras sugeridas

#### Solo para antorchas Spoolmatic

- Millermatic® 212 Auto-Set™ (pág. 10)
- Shopmate™ 300 DX (pág. 45)
- Bobcat™ (pág. 54/60)

#### Para antorchas Spoolmatic y XR

- Millermatic® 252 (pág. 10)
- Millermatic® 350P (pág. 11)
- AlumaPower™ 350 MPa/450 MPa (pág. 13)
- CP-302 (pág. 15)
- Serie Dimension™ (pág. 45)
- Serie XMT® (excepto modelo VS) (pág. 46)
- XMT® serie MPa (pág. 47)
- Trailblazer® (págs. 56/58/60)
- Big Blue® 300 Pro (pág. 61)
- Big Blue® 350 PipePro® (pág. 62)

### Accesorios más utilizados

#### Controles de soldadura solo para antorchas Spoolmatic

- WC-24 N° 137 549 (pág. 88)
- WC-115A N° 137 546 (pág. 88)
- WC-115A (con contactor) N° 137 546-01-1 (pág. 88)
- WC-115 Juego de contactor N° 137 548 (pág. 88)

#### Alimentadores solo para antorchas XR

- Controles para XR-AlumaFeed™ (pág. 13) o XR™ (pág. 27) – Requerido con la mayoría de las soldadoras. Vea la tabla de recomendaciones de conexión a la izquierda.

- Juego de forro p/alambre duro N° 198 377

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

Modelo	Número de pieza*	Salida de soldadura nominal	Velocidad de alimentación del alambre	Diámetro del alambre admitido	Capacidad máxima del carrete	Dimensiones	Peso de la antorcha con cable completo
Spoolmatic 15A	(N° 195 156) Cable de 15 pies (4,5 m)	200 A con ciclo de trabajo del 100%	70-875 PPM (1,8-22,2 m/min.) La velocidad de alimentación del alambre depende en la caja de control o de la Millermatic empleada.	Alambre de aluminio de 0,030"-1/16" (0,8-1,6 mm) y alambre duro de hasta 0,045" (1,1 mm)	4" (102 mm)	Alt.: 10,25" (260 mm) Ancho: 2,5" (64 mm) Largo: 15,125" (384 mm)	9 libras (4,1 kg) 14 libras (6,4 kg)
Spoolmatic 30A	(N° 130 831) Cable de 30 pies (9 m)						
Antorcha XR-A tipo pistola	(N° 198 127) Cable de 15 pies (4,6 m) (N° 198 128) Cable de 30 pies (9 m)	Aire: 200 A con ciclo de trabajo del 100%	70-875 PPM (1,8-22,2 m/min.) La velocidad de alimentación del alambre depende en la caja de control o de la Millermatic empleada.	Alambre de aluminio de 0,030"-1/16" (0,8-1,6 mm)	—	Alt.: 7,375" (187 mm) Ancho: 1,875" (48 mm) Largo: 10,625" (270 mm)	13 libras (5,9 kg) 21 libras (9,6 kg)
Antorcha XR-W tipo pistola	(N° 198 129) Cable de 15 pies (4,6 m) (N° 198 130) Cable de 30 pies (9 m)	Agua: 400 A con ciclo de trabajo del 100%					14 libras (6,4 kg) 21,5 libras (9,7 kg)

# Antorcha tipo cuello de cisne Vea el catálogo N° M/1.71

Las antorchas XR-Aluma-Pro™ trabajan junto con XR-Controls, XR-AlumaFeed o máquinas seleccionadas de Millermatic para ofrecer una solución sobresaliente en aplicaciones de empuje y arrastre.



¡Portátil!

Miller recomienda alambres de aluminio  
**MAXAL**  
(vea la página 90).

Acepta puntas de contacto de una vuelta, de cambio rápido FastTip™ y Bernard® Centerfire™.

Cable de alimentación reemplazable, fácil acceso al sistema alimentador y forro del tubo del cabezal extraíble, que reducen el tiempo de mantenimiento.

Rodillos de alimentación moleteados, aislados, comunes, que ofrecen una alimentación de rendimiento positivo.

Tubo del cabezal orientable, de asiento automático para varias posiciones de soldadura, que reducen la fatiga del operario.

### Recomendaciones de conexión

\*Producto discontinuado.

Antorcha XR-Aluma-Pro tipo cuello de cisne	Fuente de alimentación modo CV	Control/Módulo/Cable
	Millermatic 252, 350*, 350P	Conexión directa
	AlumaPower 350 MPa/450 MPa, serie Deltaweld, serie Dimension™, serie Invision, serie XMT (excepto modelo VS), Big Blue® 300 Pro, Big Blue® 350 PipePro®, Trailblazer 275 DC, 302, 302 Air Pak™	XR-AlumaFeed (pág. 13) o XR-Controls (vea abajo)

A = refrigeración por aire W = refrigeración por agua

Estilo de antorcha	Número de pieza	Corriente de soldadura admitida	Velocidad de alimentación del alambre	Diámetro del alambre admitido	Dimensiones	Peso de la antorcha	Peso neto con el conjunto del cable
Antorcha XR-Aluma-Pro A	(N° 300 000) 15 pies (4,6 m)	Aire: 300 A con ciclo de trabajo del 100%	70-900 PPM (1,8-23 m/min.)  La velocidad de alimentación del alambre depende de la caja de control o de la Millermatic empleada.	Alambre de aluminio de 0,030"-1/16" (0,8-1,6 mm)  Se necesita el juego N° 230 708 para trabajar con alambre de 1/16" (1,6 mm).	Alt.: 5" (127 mm) Ancho: 2,5" (64 mm) Largo: 17" (432 mm)	2,5 libras (1,1 kg)	20 libras (9,1 kg)
	(N° 300 001) 25 pies (7,6 m)						27 libras (12,2 kg)
	(N° 300 264) 35 pies (10,6 m)						33 libras (15 kg)
Antorcha XR-Aluma-Pro W	(N° 300 003) 15 pies (4,6 m)	Agua: 400 A con ciclo de trabajo del 100%				2,9 libras (1,3 kg)	22 libras (10 kg)
	(N° 300 004) 25 pies (7,6 m)						29 libras (13,2 kg)
	(N° 300 265) 35 pies (10,6 m)						35 libras (15,9 kg)

Industrial pesado

Uso 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 fuente de alimentación pulsante opcional

### Soldadoras sugeridas

- Millermatic® 252 (pág. 10)
- Millermatic® 350P (pág. 11)
- AlumaPower™ 350 MPa/450 MPa (pág. 13)
- Serie Deltaweld® (pág. 15)
- Invision® 352 MPa/450 MPa (pág. 16)
- Serie XMT® (excepto modelo VS) (pág. 46)
- XMT® serie MPA (pág. 47)
- Trailblazer® (págs. 56/58/60)

### Accesorios más utilizados

- XR-AlumaFeed™ (pág. 13) o XR™-Controls (vea abajo) — Requerido con la mayoría de las soldadoras. Vea la tabla de recomendaciones de conexión a la izquierda.
- Juego de forro p/alambre duro N° 198 377.

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

# Controles XR™-S y XR™-D Vea el catálogo N° M/1.7

Los modernizados controles XR-S y XR-D ofrecen un rendimiento y una confiabilidad insuperables para la alimentación de aluminio y otros tipos de alambres difíciles de alimentar. La elección perfecta para emplear con soldadoras MIG CV.



XR-S

XR-D

¡Portátil!

Los modelos incluyen rodillos de alimentación de 0,035" y de 3/64" (estos instalados en fábrica). Pida por separado el juego de rodillos de alimentación de 1/16" para la caja de control (N° 195 591).

Miller recomienda alambres de aluminio  
**MAXAL**  
(vea la página 90).

### Lectura digital de la velocidad del alambre.

Motor alimentador de empuje y arrastre de par real que ofrece una fuerza de empuje continua al alambre mientras el motor de la antorcha controla la velocidad en la antorcha. Los motores trabajan juntos para proporcionar una velocidad de alimentación precisa y segura sin cortar ni deformar el alambre.

Avance lento y purga de serie y retención del gatillo para realizar largas soldaduras sin causar fatiga en las manos del operario.

Control de avance del alambre ajustable, que permite calibrar finamente el inicio del arco, reduciendo cortocircuitos del alambre o rebotes del arco que pueden provocar el postquemado de la punta de contacto.

### Características adicionales del modelo XR-D

Lectura digital del voltaje de soldadura.

Control remoto del voltaje, junto con una secuencia básica programable de soldadura para preflujo, postflujo, inicio y cráter ofrecen soldaduras de alta calidad.

Industrial pesado

Uso con soldadoras de CC, modos CC/CV.

### Procesos

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

### Soldadoras sugeridas

- AlumaPower™ 350 MPa/450 MPa (pág. 13)
- Serie Deltaweld® (pág. 15)
- Invision® 352 MPa/450 MPa (pág. 16)
- Serie XMT® (excepto modelo VS) (pág. 46)
- XMT® serie MPA (pág. 47)
- Trailblazer® (págs. 56/58/60)

### Antorchas sugeridas

- XR™-Pistol (GMAW) (pág. 26)
- XR-Aluma-Pro™ (GMAW) (vea más arriba)

### Accesorios más utilizados

- Control de pulsado de MIG Óptima™ N° 043 389 (pág. 91)
- Cables de extensión (pág. 96)
- Control PSA-2 N° 141 604 (pág. 96)
- Juego de medidor de flujo N° 246 127

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

Número de pieza	Alimentación	Velocidad de alimentación del alambre	Diámetro del alambre admitido	Capacidad máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto
(N° 300 601) XR-S (N° 300 687) XR-D	24 Vca, 50/60 ó 100 Hz	50-900 PPM (1,3-23 m/min.)	Alambre de aluminio de 0,030" - 1/16" (0,8-1,6 mm) Juego de rodillos de alimentación N° 195 591 necesario para usar alambre de 1/16" (1,6 mm).	12" (305 mm)	Alt.: 16" (406 mm) Ancho: 9,25" (235 mm) Prof.: 21,25" (540 mm)	42,5 libras (19,2 kg)



# ALIMENTADORES DE ALAMBRE

## 22A y 24A

Vea el catálogo N° M/11.0

¡Incluye antorcha para MIG Bernard Q300 de 15 pies!

Simples de utilizar, pero contruidos con la fuerza y la flexibilidad para manejar fabricaciones industriales, los alimentadores 22A y 24A ofrecen confiabilidad y economía comprobadas.



¡Los modelos incluyen antorcha MIG Bernard Q300, rodillos de alimentación de 0,035"/0,045" y puntas de contacto Centerfire™! Para conocer más opciones, visite nuestro sitio web [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) (vea la página 17).

Ambos alimentadores de alambre son ideales para la mayoría de las aplicaciones con ciclo de trabajo alto que necesitan funcionar sin problemas todo el día.

**Control de retención del gatillo** para soldaduras extensas.

**Dos rodillos impulsores a engranajes** en el 22A, para una alimentación suave y segura del alambre. **Cuatro rodillos impulsores a engranajes** en el 24A para alambres de mayor tamaño.

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

**Caja de metal de calibre 16 para servicio pesado** para durabilidad extra.

**Control remoto de voltaje** estándar en el 24A.

**Voltaje y velocidad del alambre preajustables (opcional)** en la mayoría de las soldadoras para el 22A.

### Industrial CV DC

Use con soldadoras de CC, modo CV.

#### Procesos

- MIG (GMAW) ▪ Núcleo fundente (FCAW)

#### Soldadoras sugeridas

- CP-302 (pág. 15)
- Serie Deltaweld® (pág. 15)
- Invision® 352 MPa/450 MPa (pág. 16)
- Shopmate™ 300 DX (pág. 45)
- Serie XMT® (excepto modelo VS) (pág. 46)
- XMT® serie MPa (pág. 47)

#### Antorchas sugeridas

- Bernard® y Tregaskiss™ (pág. 85)
- Roughneck® (GMAW) (pág. 85)

#### Accesorios más utilizados

- Pantalla digital N° 186 498
- Control de preflujo/postflujo y de punto N° 186 496
- Control de voltaje (22A) N° 194 211

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

Número de modelo/pieza	Alimentación	Velocidad de alimentación del alambre	Diámetro del alambre admitido	Capacidad máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto
22A (N° 951 190) (N° 951 191) c/control de avance inicial (N° 951 192) c/pantalla digital y control de voltaje	24 Vca, 7 A, 50/60 Hz	75-750 PPM (1,9-19 m/min.)	22A 0,023"-5/64" (0,6-2 mm) 24A 0,023"-3/32" (0,6-2,4 mm)	Bobina de 60 libras (27 kg) con conjunto de carrete opcional N° 108 008	Alt.: 11" (279 mm) Ancho: 10,75" (273 mm) Prof.: 23,5" (597 mm)	22A 36 libras (15,4 kg) 24A 40 libras (18 kg)

## Serie 70

Vea el catálogo N° M/3.0

¡Incluye antorcha para MIG Bernard Q400 de 15 pies!

Eleva la excelencia de los alimentadores de alambre industriales con todas las funciones tradicionales, y agrega características de mayor flexibilidad como retención del gatillo, avance inicial automático y rotación del alimentador sin necesidad de herramientas.



¡Los modelos incluyen una antorcha MIG Bernard Q400 (dos en los modelos D-74), rodillos de alimentación de 0,035"/0,045" y puntas de contacto Centerfire™!

Para ver más opciones, visite nuestro sitio web [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) (vea la página 17).

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

**Control automático de avance inicial**, que mejora significativamente el inicio del arco. El avance inicial se puede ajustar de forma independiente en el modelo DX.

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

**Incluye cable de interconexión de 10 pies, de 14 patillas.**

#### Características adicionales del modelo DX

**Control de programa doble**, que permite al operario cambiar entre dos parámetros de soldadura sin reajustar la máquina, ahorrando tiempo y mejorando la calidad.

**Control de secuencia**, que ofrece al operario el control completo de los parámetros de soldadura: preflujo, avance inicial, tiempo de soldadura, cráter, postquemado y postflujo.

**Control del rango del proceso de soldadura** para fijar los parámetros de soldadura en un porcentaje determinado para garantizar los procedimientos de soldadura y el nivel de calidad.

**Cuatro programas de soldadura**, que permiten guardar cuatro parámetros de soldadura independientes para reducir el tiempo de ajuste del equipo.

### Industrial pesado CV DC

Use con soldadoras de CC, modo CV.

#### Procesos

- MIG (GMAW) ▪ Núcleo fundente (FCAW)

#### Soldadoras sugeridas

- Serie Deltaweld® (pág. 15)
- Invision® 352 MPa/450 MPa (pág. 16)
- Serie Dimension™ (pág. 45)
- Dimension™ NT 450 (pág. 45)
- Serie XMT® (excepto modelo VS) (pág. 46)
- XMT® serie MPa (pág. 47)

#### Antorchas sugeridas

- Bernard® y Tregaskiss™ (pág. 85)

#### Accesorios más utilizados

- Carro para alimentador N° 142 382 (pág. 81)
- Juegos p/antorcha p/aluminio – p/empuje de alambre de aluminio (pág. 84)
- Juegos para separación del control (pág. 88)
- Cables de extensión (pág. 88)
- Adaptador para carrete N° 047 141 (pág. 88)
- Mesa giratoria N° 146 236 (pág. 88)
- Enderezador de alambre (pág. 88)
- Conjunto de suspensión N° 058 435
- Conjunto de carrete N° 108 008
- Juego de conversión – para aplicar el nuevo alimentador serie 70 en soldadoras antiguas N° 195 043
- Rodillos de alim. de 0,023" -1/8"

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

Modelos	Descripción
74S	Estándar
74D	Medidores digitales y control remoto de voltaje
74DX	Deluxe—Completamente digital

\*Vea la página 29 para obtener información sobre los alimentadores 74 MPa Plus simples y dobles que trabajan sinérgicamente con máquinas Invision 352 MPa ó 450 MPa.

Número de pieza*	Alimentación	Velocidad de alimentación del alambre	Diámetro del alambre admitido	Capacidad máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto
Modelos para un alambre S-74S (N° 951 196) S-74S (N° 951 197) c/motor de alta vel. S-74D (N° 951 198) S-74D (N° 951 199) c/motor de alta vel. S-74DX (N° 951 200) S-74DX (N° 951 201) c/motor de alta vel. S-74DX (N° 951 202) c/motor de baja vel.	24 Vca, 10 A, 50/60 Hz	50-780 PPM (1,3-19,8 m/min.) Baja velocidad opcional: 20-400 PPM (0,5-10,2 m/min.) Alta velocidad opcional: 92-1435 PPM (2,3-36,6 m/min.)	0,023"-1/8" (0,6-3,2 mm) Con alambres de 1/8" (3,2 mm) se recomienda usar el motor de baja velocidad (opcional).	Bobina de 60 libras (27 kg) con conjunto de carrete opcional N° 108 008	<b>Simple</b> Alt.: 14" (356 mm) Ancho: 12,5" (318 mm) Prof.: 28" (711 mm) <b>Doble</b> Alt.: 14" (356 mm) Ancho: 21" (533 mm) Prof.: 35" (889 mm)	<b>Simple</b> 58 libras (26 kg) <b>Doble</b> 87 libras (39,5 kg)

## Serie 70 MPa Plus Vea el catálogo N° M/3.0

**¡Incluye antorcha para MIG Bernard Q400 de 15 pies!**

Las mismas extraordinarias características y confiabilidad de la serie 70 tradicional con la capacidad añadida para empujar y arrastrar aluminio, y más cuando es optimizada con la fuente de alimentación Invision MPa.



S-74 MPa Plus

D-74 MPa Plus



¡Los modelos **incluyen** una antorcha MIG Bernard Q400 (dos en los modelos D-74), rodillos de alimentación de 0,035"/0,045" y puntas de contacto Centerfire™! Para ver más opciones, visite nuestro sitio web [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) (vea la página 17).

**La tecnología Aluminatión™** le permite utilizar el mayor alcance de un sistema de empuje y arrastre para obtener una alimentación de alambre de aluminio uniforme, versátil y confiable. Aluminatión le ofrece la versatilidad de manejar cualquier trabajo de soldadura en aluminio que desee acometer.

**La configuración del programa del gatillo** permite escoger el programa alternativo con un pulso rápido del gatillo de la antorcha cuando no está soldando. Cuando se optimiza con la máquina Invision 352 MPa, el operario también puede cambiar entre procesos MIG y MIG pulsado.

**El conector Accu-Mate™** asienta correctamente la clavija, mejorando el trabajo del alimentador, y evita que las antorchas MIG con ranura Accu-Mate se desprendan de la carcasa.

### Características adicionales cuando se emplea con soldadoras Invision 352 MPa y XMT 350 MPa

**Funcionamiento sinérgico con MIG pulsado** si está optimizado con una máquina Invision MPa. Ofrece comunicación entre la soldadora, el alimentador y la antorcha. Según aumenta o disminuye la velocidad del alambre, los parámetros del pulso también aumentan o disminuyen para lograr la potencia correcta necesaria.

**Profile Pulse™** ofrece una soldadura con aspecto de TIG con la simplicidad y la productividad de una MIG. Obtenga un cordón de soldadura con apariencia de "pila de monedas" sin necesidad de reparar. La frecuencia de la función Profile Pulse puede modificarse para aumentar o disminuir el espaciado del rizo y lograr el aspecto deseado de la soldadura.



**¡AHORA DISPONIBLE!**  
Configuraciones remotas en 10 y 25 pies o largos según su necesidad en [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld).

### Industrial pesado **CV DC**

Uso con soldadoras de CC, modo CV.

#### Procesos

- MIG (GMAW) • Núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsado (GMAW-P) con fuente de alimentación MPa opcional

#### Soldadoras sugeridas

- Serie Deltaweld® (pág. 15)
- Invision® 352 MPa/450 MPa (pág. 16)
- Serie Dimension™ (pág. 45)
- Dimension™ NT 450 (pág. 45)
- Serie XMT® (excepto modelo VS) (pág. 46)
- XMT® serie MPa (pág. 47)

#### Antorchas sugeridas

- Bernard® y Tregaskiss™ (pág. 85)
- XR-AlumaPro™ Plus

Las antorchas dedicadas XR-AlumaPro™ Plus trabajan con alimentadores MPa Plus utilizando la realimentación del tacómetro para coordinar la velocidad del alambre de la antorcha y del alimentador.



#### XR-Aluma-Pro™ Plus

- 15 pies (4,5 m), refrigerada por aire N° 300 000 001
- 25 pies (7,5 m), refrigerada por aire N° 300 001 001
- 35 pies (11,5 m), refrigerada por aire N° 300 264 001
- 15 pies (4,5 m), refrigerada por agua N° 300 003 001
- 25 pies (7,5 m), refrigerada por agua N° 300 004 001
- 35 pies (11,5 m), refrigerada por agua N° 300 265 001

#### Accesorios más utilizados

- Carro para alimentador N° 142 382 (pág. 81)
- Juegos p/antorcha p/aluminio – p/empuje de alambre de aluminio (pág. 84)
  - 0,035", 10 pies (3 m) N° 300 541
  - 0,047", 12 pies (3,7 m) N° 300 542
  - 1/16", 12 pies (3,7 m) N° 300 543
- Incluye rodillos de alimentación de 0,035", 0,047" ó 1/16" y antorcha Bernard® Q-Gun™ de 10 ó 12 pies
- Cables de extensión (pág. 88)
  - 25 pies (7,6 m) N° 247 831 025
  - 50 pies (15 m) N° 247 831 050
  - 80 pies (24,4 m) N° 247 831 080
- Adaptador para carrete N° 047 141 (pág. 88)
- Mesa giratoria N° 146 236 (pág. 88)
- Enderezador de alambre (pág. 88)
- Conjunto de suspensión N° 058 435
- Conjunto de carrete N° 108 008
- Cubiertas para carretes
  - Para los modelos S-74 y el lado izquierdo en los modelos D-74 N° 057 607
  - Para el lado derecho en los modelos D-74 N° 090 389
- Juego de forro y alambre de 1/16" (1,6 mm) N° 230 708
- Rodillos de alimentación de 0,023" – 5/64"

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

Número de modelo/pieza	Alimentación	Velocidad de alimentación del alambre	Diámetro del alambre admitido	Capacidad máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto
Modelo para un alambre S-74 MPa Plus (N° 951 291)	24 Vca, 10 A, 50/60 Hz	50-780 PPM (1,3-19,8 m/min.)	Alambre macizo 0,035"-5/64" (0,9-2 mm) Aluminio 0,035"-1/16" (0,9-1,6 mm) Se necesita el juego N° 230 708 para trabajar con alambre de aluminio de 1/16" (1,6 mm).	Bobina de 60 libras (27 kg) con conjunto de carrete opcional N° 108 008	Alt.: 14" (356 mm) Ancho: 12,5" (318 mm) Prof.: 28" (711 mm)	58 libras (26 kg)
Modelo para dos alambres D-74 MPa Plus (N° 951 292)					Alt.: 14" (356 mm) Ancho: 21" (533 mm) Prof.: 35" (889 mm)	87 libras (39,5 kg)

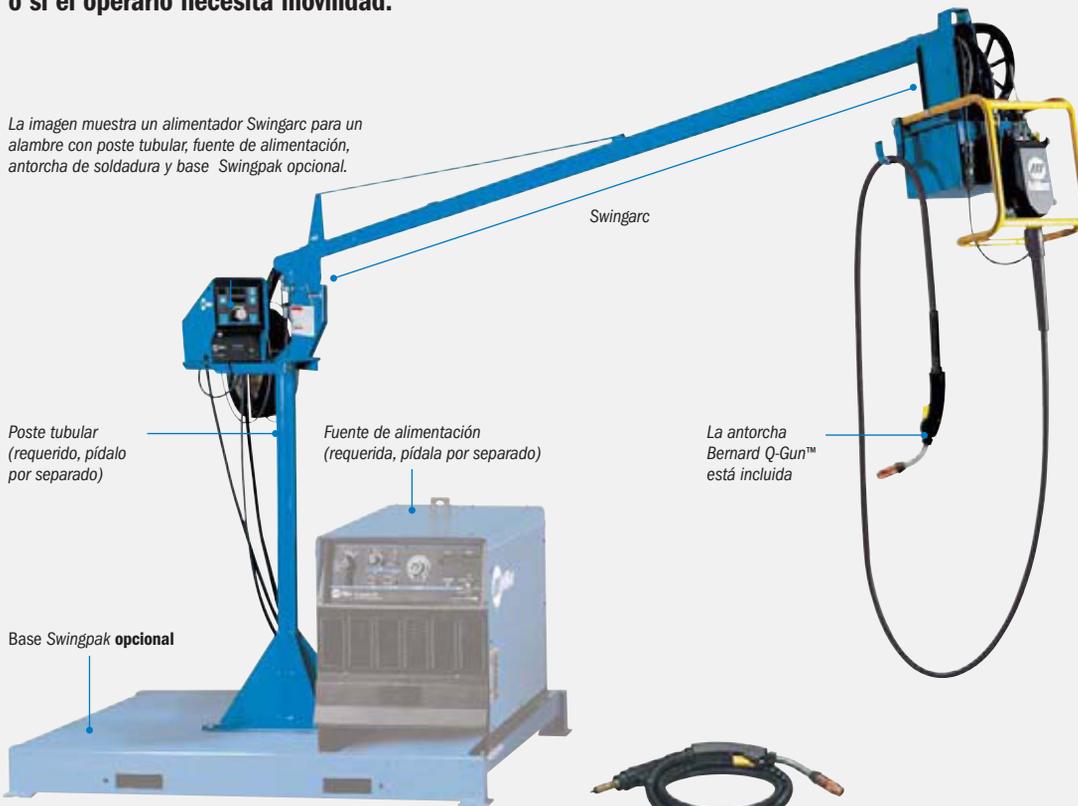


## Swingarc™ serie 70

Vea el catálogo N° M/13.11

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

La imagen muestra un alimentador Swingarc para un alambre con poste tubular, fuente de alimentación, antorcha de soldadura y base Swingpak opcional.



Poste tubular (requerido, pídale por separado)

Fuente de alimentación (requerida, pídale por separado)

La antorcha Bernard Q-Gun™ está incluida

Base Swingpak opcional



**¡AHORA DISPONIBLE!** Swingarc con MPa Plus. Optimizado para las soldadoras MPa y XMT Mpa, disponibles con alimentadores simples o dobles en tres longitudes de brazo.

**Modelos de 8, 12 ó 18 pies de longitud**, que maximizan la salida. El exclusivo **diseño con contrapeso** hace que sea más fácil y cómodo posicionar el brazo exactamente en la posición necesaria.

**Rotación de 360° y ángulo de elevación de 60°** para ampliar la zona de trabajo (zona de trabajo de 16, 24 ó 32 pies de diámetro).

**Incluye cable de interconexión de 10 pies, de 14 patillas.**

**Cableado dentro del brazo** que mantiene organizados las mangueras y los cables, protegiéndolos de daños.

**Los rodillos de alimentación de cambio rápido** no requieren el empleo de herramientas para cambiarlos.



¡Los modelos **incluyen** una antorcha MIG Bernard Q400 (dos en los modelos D-74), rodillos de alimentación de 0,035"/0,045" y puntas de contacto Centerfire™!

Para ver más opciones, visite nuestro sitio web [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) (vea la página 17).

Industrial pesado ● CV DC

Uso con soldadoras de CC, modo CV.

### Procesos

- MIG (GMAW)
- Núcleo fundente (FCAW)

### Soldadoras sugeridas

- Serie Deltaweld® (pág. 15)
- Invision® 352 MPa/450 MPa (pág. 16)
- Serie Dimension™ (pág. 45)
- Dimension™ NT 450 (pág. 45)
- Serie XMT® (excepto modelo VS) (pág. 46)
- XMT® serie MPa (pág. 47)

### Antorchas sugeridas

- Bernard® y Tregaskiss™ (pág. 85)

### Accesorios más utilizados

- Cables de extensión (pág. 88)
- Conjunto de carrete N° 108 008
- Base Swingpak™ N° 183 997
- Poste tubular con base de 18".
- Poste de 4 pies N° 149 838
- Poste de 6 pies N° 149 839
- Portacarrete simple/doble (poste tubular no incluido)
- Para usar con poste de 4 pies N° 300 353
- Para usar con poste de 6 pies N° 300 352

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

Modelo	N° de pieza con alimentadores para un alambre	N° de pieza con alimentadores para dos alambres	Alimentación	Velocidad de alimentación del alambre	Diámetro del alambre admitido	Capacidad máxima del carrete	Peso neto con alimentador
Brazo de 8 pies (2,4 m)	SS-74S8 (N° 951 208) c/S-74S	DS-74S8 (N° 951 217) c/D-74S	24 Vca, 10 A, 50/60 Hz	50-780 PPM (1,3-19,8 m/min.) Consulte en fábrica por opciones con motores de alta y baja velocidad para alimentadores que no sean MPa.	0,023"-5/64" (0,6-2 mm)	Bobina de 60 libras (27 kg) con conjunto de carrete opcional N° 108 008	Alimentador para un alambre 110 libras (50 kg)
	SS-74D8 (N° 951 211) c/S-74D	DS-74D8 (N° 951 220) c/D-74D					Alimentador para dos alambres 134 libras (61 kg)
	SS-74DX8 (N° 951 214) c/S-74DX	DS-74DX8 (N° 951 223) c/D-74DX					Alimentador para un alambre 160 libras (73 kg)
	SS-74MPa Plus-8 (N° 951 437) c/S-74 MPa Plus	DS-74MPa Plus-8 (N° 951 440) c/D-74 MPa Plus					Alimentador para dos alambres 207 libras (94 kg)
Brazo de 12 pies (3,7 m)	SS-74S12 (N° 951 209) c/S-74S	DS-74S12 (N° 951 218) c/D-74S					Alimentador para un alambre 210 libras (95 kg)
	SS-74D12 (N° 951 212) c/S-74D	DS-74D12 (N° 951 221) c/D-74D					Alimentador para dos alambres 280 libras (127 kg)
	SS-74DX12 (N° 951 215) c/S-74DX	DS-74DX12 (N° 951 224) c/D-74DX					
	SS-74MPa Plus-12 (N° 951 438) c/S-74 MPa Plus	DS-74MPa Plus-12 (N° 951 441) c/D-74 MPa Plus					
Brazo de 16 pies (4,9 m)	SS-74S16 (N° 951 210) c/S-74S	DS-74S16 (N° 951 219) c/D-74S					Alimentador para un alambre 210 libras (95 kg)
	SS-74D16 (N° 951 213) c/S-74D	DS-74D16 (N° 951 222) c/D-74D					Alimentador para dos alambres 280 libras (127 kg)
	SS-74DX16 (N° 951 216) c/S-74DX	DS-74DX16 (N° 951 225) c/D-74DX					
	SS-74MPa Plus-16 (N° 951 439) c/S-74 MPa Plus	DS-74MPa Plus-16 (N° 951 442) c/D-74 MPa Plus					

# SMAW SOLDADURA CONV. CON ELECTRODOS



MillerWelds.com/Stick

## Guía de productos

	Página	Clase	Sold. c/ electr.	TIG CC	TIG-P CC	Núcleo fundente*	CAC-A	Portabilidad	Metales soldables	Rango de corriente de soldadura	Características especiales	Aplicaciones habituales	
Thunderbolt® XL 225 AC	32	●	●					Tren rodante opcional	Acero, acero inoxidable	30-235 CA	Control infinito	Educación, mantenimiento/ reparación, granjas	Monofásicas
Thunderbolt® XL 225 AC/150 DC	32	●	●				30-235 CA 30-160 CC			Control infinito	Educación, mantenimiento/ reparación, granjas		
Maxstar® 150 S	32	●	●				Correa para el hombro, maletín opcional			20-150 CC	115-230 V Auto-Line™, enchufes MVP™	MRO, instalación/ reparación de naves, granjas/ explotaciones agrícolas	
Maxstar® 200 STR	33	●	●	●				Correa para el hombro, manija, carro opcional	La mayoría de los metales	1-200 CC	115-460 V Auto-Line™. Soldadura con electrodo/TIG	Construcción, fabricación, tuberías, estructuras de acero, construcciones navales	Mono y trifásica
CST™ 280	33	●	●	●				Manija, carro opcional		5-280 CC	Alta corriente de salida, portátil (41 libras), también disponible en racks multiunidades	Construcción, fabricación, tuberías, estructuras de acero, construcciones navales	
Serie XMT®	46	●	Consulte la sección de máquinas multiproceso en la página 44.										
Gold Star® 302	32	●	●	●	●	●	1/4"	Ojal de izado, tren rodante opcional	La mayoría de los metales	15-395 CC	Control de arco integrado	Estruct. de acero, tuberías, fabr., naval, fundiciones	Trifásicas
Gold Star® 452	32	●	●	●	●	●	5/16"			20-590 CC	Control de arco integrado	Estruct. de acero, tuberías, fabr., naval, fundiciones	
Gold Star® 652	32	●	●	●	●	●	3/8"			50-850 CC	Control de arco integrado	Estruct. de acero, tuberías, fabr., naval, fundiciones	
Serie Dimension™	45	●	Consulte la sección de máquinas multiproceso en la página 44.										

### CLAVES DE CADA PRODUCTO

CLASE: ● Industrial liviano ● Industrial ● Industrial pesado CAPACIDAD: ● Diseñado para este proceso ● Apto para este proceso

\*Las máquinas para modo corriente constante (con electrodo) pueden utilizar alimentadores de alambre con detección de voltaje para algunas aplicaciones con núcleo fundente. Para obtener información más detallada, consulte las hojas de especificaciones de cada producto.

Vea también la sección TIG (página 34) para conocer las máquinas que pueden realizar soldaduras convencionales con electrodos.

# SOLDADURA CONV. CON ELECTRODOS SMAW

## Thunderbolt® XL 225 AC y 225 AC/150 DC

Vea en el catálogo N° AC/2.0 el modelo para CA y en el catálogo AD/8.0 el modelo para CA/CC



La imagen muestra el modelo Thunderbolt XL 225 AC.

**Máquinas económicas p/soldadura con electrodos con control preciso y confiable.**

- Indicador de amperaje Accu-Set™.
- La unidad permite un ciclo de trabajo más alto cuando el amperaje disminuye.
- Control infinito de corriente.
- Selector de salida en unidades CA/CC.
- Certificada por la Canadian Standards Association para normas de Canadá y EE.UU.

**Industrial liviano** El modelo 225 AC es solo para CA.

**Proceso** ▪ Electrodos (SMAW)

**Viene completa con**

- Cable para electrodo N° 4 de 15 pies (4,5 m) con portaelectrodos para servicio pesado
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza
- Cordón de alimentación con enchufe

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

Modelo	Número de pieza	Rangos de corriente de soldadura	Salida nominal con ciclo de trabajo del 20% en 60 Hz (ciclo de trabajo del 15% con 50 Hz)	Salida nominal con ciclo de trabajo del 100%	Entrada en A con la salida nominal 220 V 230 V	Máximo voltaje de circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
Thunderbolt XL 225 AC (CSA)	(N° 903 641) 230 V, 50/60 Hz	AC 30-235	AC 225 A a 25 Vca	AC 100 A	— 47,5	80	Alt.: 18,75" (476 mm) Ancho: 12,75" (323 mm) Prof.: 17,5" (445 mm)	85 libras (39 kg)
Thunderbolt XL 225 AC/150 DC (CSA)	(N° 903 642) 230 V, 50/60 Hz	AC 30-235 DC 30-160	AC 225 A a 25 V DC 150 A a 25 V	AC 100 A DC 65 A	— 47,5	80		104 libras (47 kg)

## Serie Gold Star® Vea el catálogo N° DC/8.1



La imagen muestra el modelo Gold Star 452.



Vea en las páginas 42 y 43 los controles remotos inalámbricos.

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

- Hot Start™ y control de arco integrado.
- Placa de circuitos estanco.
- Protección contra sobrecarga térmica con luz.
- Sistema Fan-On-Demand™.
- Toma de corriente doble de 15 A, 115 Vca.
- Eficiencia energética.
- Posibilidad de control remoto.
- Medidores digitales opcionales de voltaje y amperaje.

**Industrial pesado**

**Procesos**

- Electrodo (SMAW) ▪ TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco c/electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbones – 302: 1/4", 452: 5/16", 652: 3/8")
- Núcleo fundente (FCAW)
- MIG de transf. por rociado (GMAW) c/aliment. c/detección de voltaje

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

Modelo	Número de pieza	Rango de corriente en modo CC	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz 200 V 230 V 460 V 575 V	kVA kW	Máximo voltaje de circuito abierto	Dimensiones (incluye ojal de izado y prensaestopas).	Peso neto
Gold Star 302	(N° 903 373) 200(208)/230/460 V (N° 903 398) 230/460/575 V	15-395	300 A a 32 Vca, ciclo de trabajo 60%	70 61 31 25	24,5 13,8	72 Vcc	Alt.: 30" (762 mm) Ancho: 23" (585 mm) 302 Prof.: 30,5" (775 mm) 450 Prof.: 38" (966 mm) 675 Prof.: 38" (966 mm)	352 libras (160 kg)
Gold Star 452	(N° 903 374) 200(208)/230/460 V (N° 903 400) 230/460/575 V	20-590	450 A a 38 Vcc, ciclo de trabajo 60%	102 89 45 36	35,5 23,3	72 Vcc		404 libras (183 kg)
Gold Star 652	(N° 903 402) 230/460/575 V	50-850	650 A a 44 Vcc, ciclo de trabajo 60%	— 124 62 50	49,4 36	72 Vcc		505 libras (229 kg)

## Maxstar® 150 S Vea el catálogo N° DC/27.0

La mejor en su clase – ofrece una portabilidad y un rendimiento máximos en el paquete para soldadura con electrodos más compacto en la industria. Concentra confiabilidad y rendimiento, todo en una sola máquina.



Maxstar 150 S con maletín (N° 907 134-01-2).

**Enchufe multivoltaje (MVP™)** que permite la conexión a tomas de corriente de 115 ó 230 V sin herramientas – escoja el enchufe compatible con la toma de corriente y conéctelo al cordón de alimentación.



**Los circuitos Auto-Line™** se conectan automáticamente a una alimentación monofásica de 115-230 Vca, sin necesidad de desmontar las cubiertas para cambiar los puentes de la fuente de alimentación.

**Portátil, con correa ajustable para el hombro.** 13,2 libras que se pueden llevar a cualquier lugar.

**Función Adaptive Hot Start™** para el inicio del arco del electrodo, evita que el electrodo se pegue.

**Un solo rango de corriente** que permite al operario ajustar el amperaje con precisión para una alimentación de 115 ó 230 V.

**Industrial liviano**

**Proceso** ▪ Electrodos (SMAW)

**N° 907 134 Viene completa con**

- Cordón de alimentación y enchufes MVP™
- Cable de 13 pies (4 m) con portaelectrodos y conector Dinse de 25 mm
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza y conector Dinse de 25 mm

**N° 907 134-01-2 incluye lo indicado arriba, más**

- Cubierta de protección X-CASE™

**Accesorios más utilizados**

- Enchufes MVP™ (pág. 86)
- Cubierta de protección X-CASE™ N° 300 184 (pág. 86)

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

Nota: vea la página 35 en la sección TIG para conocer las máquinas Maxstar 150 STL y STH.

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

Número de pieza	Alimentación	Rango de corriente de soldadura	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz.	kVA en el ciclo de trabajo	kW	Máximo voltaje de circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
(N° 907 134) 115-230 Vca, 50/60 Hz	115 Vca	20-100	100 A a 24 Vcc, ciclo de trabajo 35%	26,4	3,0	3,0	90 (12-16 Vcc*)	Alt.: 9" (229 mm) Ancho: 5,5" (140 mm) Prof.: 13,25" (337 mm)	13,2 libras (6 kg)
(N° 907 134-01-2) 115-230 Vca, 50/60 Hz, c/maletín	230 Vca	20-150	150 A a 26 Vcc, ciclo de trabajo 30%	21,6	4,9	4,7			



## Maxstar® 200 STR Vea el catálogo N° DC/29.5

La unidad ofrece máxima flexibilidad pues se conecta automáticamente a cualquier suministro eléctrico al tiempo que mantiene el mejor rendimiento de la soldadura con electrodos o TIG en CC en su clase.



Admite cualquier voltaje de alimentación (115 - 460 V mono/trifásico) sin puente manual, ofreciendo comodidad en cualquier entorno laboral. La solución ideal para suministros eléctricos de mala calidad o poco confiables.

**El modelo Low OCV™** reduce el voltaje de circuito abierto a 9 - 14 Vcc cuando la soldadora no está en uso. El diseño de este circuito integrado elimina la necesidad de instalar reductores de voltaje. Vea en la tabla a continuación el N° de pieza del modelo Low OCV.

**Excelente para soldar en tuberías de pared de espesor fino o medio.**

**El arranque Lift-Arc™** permite iniciar el arco en TIG sin emplear alta frecuencia.

**Conexión para control remoto de amperaje** mediante un conector hembra de 14 patillas en la parte delantera de la máquina.

**Función adaptativa Hot Start™ para iniciar el arco en soldaduras con electrodos** que aumenta automáticamente la corriente de salida si el inicio de la soldadura así lo requiere. Evita que el electrodo se pegue y forme inclusiones.

**Portátil, con correa ajustable para el hombro.** 32 libras que se pueden llevar a cualquier lugar.

Industrial ● CC DC 3 Fase 1 Fase

### Procesos

▪ Electrodos (SMAW) ▪ TIG (GTAW)

### Viene completa con

- Cordon de alimentación de 8 pies (2,4 m)
- Dos conectores Dinse de 50 mm

### Accesorios más utilizados

- Adaptador para antorcha TIG refrigerada por aire N° 195 378 (pág. 80)
- Cubierta protectora N° 195 321 (pág. 87)
- Control remoto táctil RCCS-14 N° 043 688 (pág. 87)
- Pedal de control remoto RFCS-14 HD N° 194 744 (pág. 87)
- Antorcha TIG Weldcraft® WP17V12RM

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

Nota: vea en la página 36, en la sección TIG, la serie Maxstar 200.  
\*Detección de voltaje para electrodo y TIG con Lift-Arc.

Número de pieza (N° 907 036) Low OCV (N° 907 036-00-1) Normal OCV	Proceso de soldadura	Alimentación	Rango de corriente de soldadura	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz						Máximo voltaje de circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
					115 V	230 V	400 V	460 V	kVA	KW			
	Sold. c/electr.	Trifásica	1-200	150 A a 26 V, ciclo de trabajo 60%	-	13,1	7,4	6,4	5,2	5,0	70 Vcc (9-14 Vcc*)	Alt.: 13,5" (343 mm) Ancho: 7,5" (191 mm) Prof.: 17,5" (445 mm)	32 libras (14,5 kg)
		Monofásica	1-200 (1-90 en 115 Vca)	150 A a 26 V, ciclo de trabajo 60%	-	21,7	-	-	5,0	5,0			
	TIG	Trifásica	1-200	175 A a 17 V, ciclo de trabajo 60%	34,1	-	-	-	4,0	3,8			
		Monofásica	1-200 (1-150 en 115 Vca)	175 A a 17 V, ciclo de trabajo 60%	-	10,5	6,0	5,2	4,2	4,0			
				150 A a 16 V, ciclo de trabajo 70%	29,7	14,1	-	-	3,4	3,4	70 Vcc (9-14 Vcc*)		

## CST™ 280 Vea el catálogo N° DC/29.55

Soldadora para electrodos/TIG de larga duración, en un paquete liviano diseñado para la industria de la construcción. 280 A de salida, ideal para soldaduras con electrodos de hasta 3/16" y soldadura TIG de tuberías y placas.



Vea en las páginas 42 y 43 los controles remotos inalámbricos.

**Cambio sencillo del rango del voltaje** mediante un interruptor manual de dos posiciones. Ubicado en el panel trasero, simplifica el cambio de voltaje en estantes.

**La perilla para seleccionar el proceso es fácil de manejar y establece automáticamente el ajuste de penetración apropiado** con electrodos E6010 y E7018 ofreciendo un rendimiento superior en soldadura convencional.

**El arranque Lift-Arc™** permite iniciar el arco en TIG sin emplear alta frecuencia.

**Sistema de refrigeración Fan-On-Demand™** que funciona solo cuando se lo necesita, ofreciendo eficiencia en el uso de energía y reducción del ruido.

### Autónoma o montada en estantes.

Se encuentran disponibles paquetes opcionales de estanterías para 4 u 8 unidades, utilizadas con frecuencia en construcción y astilleros. Todos los controles, incluso el interruptor de alimentación, están ubicados en la parte delantera de la máquina para facilitar el acceso. Vea la página 50.

**Conexión para control remoto de amperaje** mediante un conector hembra de 14 patillas en la parte delantera de la máquina. Esto permite el uso de dispositivos estándar de control de corriente.

### Conectores tipo Tweco® o Dinse disponibles.

Los conectores tipo Dinse incluyen un juego de conectores macho; los tipo Tweco no lo incluyen.

Industrial ● CC DC 3 Fase 1 Fase

### Procesos

▪ Electrodos (SMAW) ▪ TIG (GTAW)

### Accesorios más utilizados

- Control remoto de mano inalámbrico N° 300 430 (pág. 43)
- Estante CST 280 (pág. 50)
- Control remoto táctil RCC-14 N° 151 086 (pág. 87)
- Control remoto táctil RCCS-14 N° 043 688 (pág. 87)
- Pedal de control remoto RFCS-14 N° 043 554 (pág. 87)
- Pedal de control remoto RFCS-14 HD N° 194 744 (pág. 87)
- Control remoto de mano RHC-14 (pág. 87)
- 20 pies (6 m) N° 242 211 020
- 100 pies (30,5 m) N° 242 211 100
- Vea las antorchas TIG en el catálogo N° DC/29.55

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

Nota: el consumo máximo de corriente de entrada está limitado a 50 A.

Número de pieza	Proceso de soldadura	Alimentación	Rango de corriente de soldadura	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz								Máximo voltaje de circuito abierto	Dimensiones	Peso neto	
					208 V	220 V	230 V	400 V	440 V	460 V	575 V	kVA				KW
(N° 907 244) Tipo Dinse 220 - 230/460 - 575 V (N° 907 244-01-1) Tipo Tweco 220 - 230/460 - 575 V	Electrodos/TIG	Trifásica	5-280	280 A a 31,2 V, ciclo de trabajo 35%	-	35,0	34,2	-	-	17,8	14,7	14,6	10,2	77 Vcc	Alt.: 13,5" (343 mm) Ancho: 7,5" (191 mm) Prof.: 18" (457 mm)	41 libras (18,6 kg)
		Monofásica	5-200	200 A a 28 V, ciclo de trabajo 100%	-	23,3	22,5	-	-	11,7	9,7	9,6	6,4			
	Electrodos/TIG	Trifásica	5-280	280 A a 31,2 V, ciclo de trabajo 35%	36,0	33,0	28,8	19,8	18,0	17,5	-	14,0	10,2			
		Monofásica	5-200	200 A a 28 V, ciclo de trabajo 100%	23,5	23,0	22,8	13,5	12,0	12,7	-	10,2	6,9			
(N° 907 251) Tipo Dinse 208 - 230/400 - 460 V (N° 907 251-01-1) Tipo Tweco 208 - 230/400 - 460 V	Electrodos/TIG	Trifásica	5-280	280 A a 31,2 V, ciclo de trabajo 35%	36,0	33,0	28,8	19,8	18,0	17,5	-	14,0	10,2	67 Vcc		
		Monofásica	5-200	200 A a 28 V, ciclo de trabajo 100%	43,9	43,3	43,0	-	-	-	-	9,9	6,5			
				150 A a 26 V, ciclo de trabajo 100%	35,0	33,9	32,9	-	-	-	-	7,6	4,8			



# TIG GTAW



MillerWelds.com/TIG

## Rendimiento de la soldadora

		CC					CA/CC							
		Maxstar® 150 (Pág. 35)	Maxstar® 200 (Pág. 36)	Maxstar® 280 (Pág. 36)	Maxstar® 350 (Pág. 36)	Maxstar® 700 (Pág. 36)	Dynasty® 200 (Pág. 38)	Dynasty® 280 (Pág. 38)	Dynasty® 350 (Pág. 38)	Dynasty® 700 (Pág. 38)	Syncrowave® 200 (Pág. 41)	Syncrowave® 250 DX (Pág. 41)	Syncrowave® 350 LX (Pág. 41)	Diversion™ 165/180 (Pág. 40)
<b>Salida</b>	Mín. - Máx. (amperios)	5 - 150 A	1 - 200 A	1 - 280 A	3 - 350 A	5 - 700 A	5 - 200 A (CA) 1 - 200 A (CC)	2 - 280 A (CA) 1 - 280 A (CC)	3 - 350 A	5 - 700 A	5 - 200 A	3 - 310 A	3 - 400 A	10 - 180 A (Hasta 165 A c/ modelo 165)
<b>TIG en CA</b>	Mín. - Máx. (Aluminio/Magnesio)	-	-	-	-	-	0,020" - 1/4"	0,012" - 3/8"	0,015" - 5/8"	0,020" - 1"	0,020" - 1/4"	0,015" - 3/8"	0,015" - 1/2"	0,030" - 3/16"
<b>TIG CC</b>	Mín. - Máx. (Acero dulce/Acero inoxidable/metales exóticos)	0,020" - 3/16"	0,004" - 1/4"	0,004" - 3/8"	0,012" - 5/8"	0,020" - 1"	0,004" - 1/4"	0,004" - 3/8"	0,012" - 5/8"	0,020" - 1"	0,020" - 1/4"	0,012" - 1/2"	0,012" - 5/8"	0,025" - 3/16"
<b>Sold. c/electr.</b>	<b>E6010 - 6011</b>	1/8"	3/16"	7/32"	5/16"	5/16"	3/16"	7/32"	5/16"	5/16"	3/16"	1/4"	5/16"	-
	<b>E6013</b>	1/8"	3/16"	3/16"	5/16"	5/16"	3/16"	3/16"	5/16"	5/16"	3/16"	1/4"	5/16"	-
	<b>E7018</b>	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"	5/16"	5/32"	3/16"	1/4"	5/16"	5/32"	7/32"	1/4"	-
	<b>E7024</b>	3/32"	1/8"	3/16"	1/4"	5/16"	1/8"	3/16"	1/4"	5/16"	1/8"	3/16"	1/4"	-
<b>Sold. c/electr.</b>	<b>E6010 - 6011</b>	★6011*	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★	★★	★★	-
	<b>E6013</b>	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★	★★	★★	-
	<b>E7018</b>	★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★	★★	★★	-
	<b>E7024</b>	★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★	★★	★★	-
<b>Ranurado c/arco de carbono</b>	Diámetro máx. del electrodo	-	5/32"	3/16"	1/4"	3/8"	5/32"	3/16"	1/4"	3/8"	5/32"	3/16"	1/4"	-
<b>Características</b>	Control de balance						●	●	●	●	●	●	●	
	Frecuencia de CA						●	●	●	●				
	Generación de pulsos	0,5 - 1 - 2,5 - 60 PPS (Modelo STH)	0,1 - 500 PPS (Modelo DX)	0,01 - 250 PPS (Base) 0,01 - 500 PPS (DX)	0,1 - 5000 PPS	0,1 - 5000 PPS	0,1 - 500 PPS (Modelo DX)	0,01 - 250 PPS (Base, CC) 0,01 - 500 PPS (DX)	0,1 - 500 PPS (CA) 0,1 - 5000 PPS (CC)	0,1 - 500 PPS (CA) 0,1 - 5000 PPS (CC)	0,1 - 15 PPS	0,25 - 10 PPS (Opcional)	0,25 - 10 PPS	-
	Requisitos de potencia del generador	5 kW	5,5 kW	8 kW	12 kW	32 kW	8,5 kW	11 kW	13 kW	35 kW	12,5 kW	22 kW	30 kW	5,5 kW

### REFERENCIAS

CALIDAD DEL PROCESO: ★ Buena ★★ Mejor ★★★ La mejor  
 Los productos ¡Nuevos! o ¡Mejorados! están destacados en color azul. \*Para el mejor resultado, escoja 6011.



# Maxstar® 150 STL y STH TIG en CC y electrodos

Vea los catálogos N° DC/27.1 y DC/27.2

Máxima portabilidad y rendimiento contenidos en un paquete compacto para TIG/electrodos.



Capacidad de la soldadora

Máx. 3/16" (4,8 mm)

Acero

Mín. 0,020" (0,5 mm)

La imagen muestra un paquete Maxstar 150 STH para TIG/electrodos con control remoto táctil y maletín (N° 907 136-01-7).

Dos modelos disponibles.

**STL:** TIG en CC y electrodos con inicio de arco Lift-Arc sin usar alta frecuencia.

**STH:** TIG/electrodos en CC con HF e inicio de arco Lift-Arc, y pulsado integrado con selección de cuatro frecuencias de pulso fijas.

**Enchufe multivoltaje (MVP™)** que permite la conexión a tomas de corriente de 115 ó 230 V sin herramientas—escoja el enchufe compatible con la toma de corriente y conéctelo al cable de alimentación.



Admite cualquier voltaje de alimentación (115–230 V) sin puente manual, ofreciendo comodidad en cualquier entorno laboral.

**Portátil, con correa ajustable para el hombro.** 13,7 libras que se pueden llevar a cualquier lugar.

**Solenoides de gas integrado** que elimina la necesidad de tener que usar una antorcha voluminosa con una válvula de gas.

Industrial liviano **CC DC 1** Fase

Procesos

- TIG (GTAW) • Electrodos (SMAW)
- TIG pulsado (GTAW-P) c/ modelo STH

Los modelos Maxstar 150 STL y STH incluyen

- Cordón de alimentación y enchufes MVP™
- Cable de 13 pies (4 m) con portaelectrodos y conector Dinse de 25 mm
- Cable de masa de 10 pies (3 m) con pinza y conector Dinse de 25 mm

El paquete TIG/electrodos incluye lo anterior más

- Antorcha TIG Weldcraft® WP1712RDI25
- Maletín de transporte
- Regulador Smith® y manguera de gas
- Control remoto táctil (solo en los paquetes N° 907 135-01-7 y N° 907 136-01-7)

Accesorios más utilizados

- Cubierta de protección X-CASE™ N° 300 184 (pág. 86)
- Control remoto táctil RCCS-6M (pág. 87) N° 195 184
- RFCS-6M Pedal de control remoto (pág. 87) N° 195 183
- Controles remotos (pág. 87)

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

Nota: vea en la página 32, en la sección Soldadura conv. c/electrodos, la Maxstar 150 S. \*Detección de voltaje para soldadura con electrodos y TIG Lift-Arc™.

Modelo / Número de pieza	Proceso de soldadura	Alimentación	Rango de corriente de soldadura	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz	kVA en el ciclo de trabajo	kW	Máximo voltaje de circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
Maxstar 150 STL (N° 907 135) Solo máquina (N° 907 135-01-6) Paquete TIG/electrodos (N° 907 135-01-7) Paquete TIG/electrodos con control remoto táctil	TIG	115 Vca	5-150	150 A a 16 Vcc, ciclo de trabajo 30%	28,0	3,4	3,1	90 Vcc (12-16 Vcc*)	Alt.: 9" (229 mm) Ancho: 5,5" (140 mm) Prof.: 13,25" (337 mm)	13,7 libras (6,2 kg)
		230 Vca	5-150	150 A a 16 Vcc, ciclo de trabajo 30%	14,2	3,2	3,1			
Maxstar 150 STH (N° 907 136) Solo máquina (N° 907 136-01-7) Paquete TIG/electrodos con control remoto táctil	Sold. c/electr.	115 Vca	20-100	100 A a 24 Vcc, ciclo de trabajo 35%	26,4	3,0	3,0			
		230 Vca	20-150	150 A a 26 Vcc, ciclo de trabajo 30%	21,6	4,9	4,7			

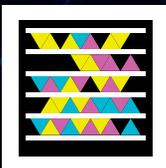


## Conéctese con Miller

Encuentre sugerencias para soldadura, demostraciones de productos y consejo experto en nuestro canal de YouTube.

El sitio [YouTube.com/MillerWelds](http://YouTube.com/MillerWelds) está diseñado para introducirlo a los productos y la tecnología de Miller que aborda directamente sus necesidades como usuario y lo hace un soldador más hábil y con más conocimientos.

- Sugerecias útiles de soldadura e instrucciones
- Resúmenes y demostraciones de productos
- Historias y aplicaciones estimulantes de líderes de la industria



Explore esta etiqueta para conocer métodos para conectarse con nosotros.



# Serie Maxstar®

## TIG en CC y electrodos

Para acero al carbono, acero inoxidable y otras aleaciones exóticas

Comparadas con la tecnología convencional, las soldadoras Maxstar le ofrecen:

- Productividad mejorada
- Calidad de soldadura mejorada
- Costos de energía reducidos
- Mayor portabilidad y ahorro de espacio

### Características de la Maxstar

Característica	200			280		350	700
	SD	DX	LX	-	DX		
Auto-Line (115-460 V)	●	●	●				
Auto-Line (208-575 V)				●	●	●	●
Blue Lightning HF	●	●	●	●	●	●	●
Lift-Arc	●	●	●				
Hot Start	●	●	●				
DIG (Fuera del arco)	●	●	●	● <sup>1</sup>	● <sup>1</sup>	●	●
Medidores digitales	●	●	●				
Opciones de gatillo	●	●	●	○	●	●	●
Preflujo				○	●	●	●
Postflujo automático	●	●	●				
Generador de pulsos				○	● <sup>1</sup>	●	●
Secuenciador							
Calibración de medidores							
Temporiz. de inactividad							
Software actualizable				●	●		
Alimentac. auxiliar para enfriador				● <sup>2</sup>	● <sup>2</sup>	●	●
Memoria de programas						●	●
Conexión p/ automatización			●			●	●

● Estándar ○ Limitado ● Opcional

<sup>1</sup> Admite Auto-Set de parámetros.

<sup>2</sup> Solo paquete refrigerado por agua.

### Capacidad para soldar acero

	200	280	350	700
<b>Máximo</b>	1/4" (6,4 mm)	3/8" (9,5 mm)	5/8" (15,9 mm)	1" (25,4 mm)
<b>Maxstar</b>				
<b>Mínimo</b>	0,004" (0,1 mm)	0,004" (0,1 mm)	0,012" (0,3 mm)	0,020" (0,5 mm)



Vea en las páginas 42 y 43 los controles remotos inalámbricos.



Maxstar 200 DX

¡NUEVO! Maxstar 280 DX

Maxstar 350

Maxstar 700



Admite cualquier voltaje de alimentación, sin puente manual, ofreciendo

comodidad en cualquier entorno laboral.

#### Iniciador de arco de alta frecuencia Blue Lightning™

para arranques sin contacto más uniformes y mayor confiabilidad en comparación con los iniciadores de arco HF tradicionales.

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

**Control adaptativo Hot Start™**, que ofrece inicios de arco seguros para soldadura con electrodos, sin que el electrodo de pegue.

**Sistema de enfriamiento 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.

**Postflujo automático** que calcula el tiempo de postflujo en base al ajuste del amperaje. Elimina la necesidad de definir el tiempo de postflujo de manera independiente.

#### Características adicionales de la Maxstar 200 Vea el catálogo N° DC/32.0

**Tres modelos disponibles.** El modelo SD ofrece las funciones básicas de soldadura TIG y convencional con electrodos. Los modelos DX y LX agregan las funciones de generador de pulsos y secuenciador y el modelo LX, además, añade una conexión para automatización.

**Portátil, con correa ajustable para el hombro.** 37 libras que se pueden llevar a cualquier lugar.

*Nota: vea en la página 33, en la sección TIG, el modelo Maxstar 200 STR.*

#### ¡PRÓXIMAMENTE! Características adicionales de la Maxstar 280 Vea el catálogo N° DC/35.0

**Tres modelos disponibles.** El modelo básico ofrece las funciones esenciales de soldadura TIG y convencional con electrodos. El modelo DX agrega la función de secuenciador, todas las opciones de gatillo y las funciones de preflujo y generación de pulsos.

**Portátil, con correa ajustable para el hombro.** 44 libras que se pueden llevar a cualquier lugar.

**Temporizador de inactividad** para ahorrar electricidad apagando el sistema si se lo deja inactivo por un período definido por el usuario.

**Ranura para tarjeta de memoria SD** que permite

realizar actualizaciones de software de manera sencilla.

**Pro-Set™** proporciona la velocidad, comodidad y confiabilidad de los ajustes profesionales recomendados para el balance, la frecuencia, el pulso y la penetración (DIG).

**El dispositivo de reducción de voltaje (VRD)** dispone de un menú y reduce el OCV cuando la soldadora está inactiva.

**Cooler Power™** (incluido solo en paquetes con refrigeración por agua) para alimentar al enfriador Coolmate™ 1.3.

#### Características adicionales de la Maxstar 350/700 Vea el catálogo N° DC/24.0

**Controles de pulsos de alta velocidad para TIG en CC**, capaz de generar 5000 pulsos por segundo.

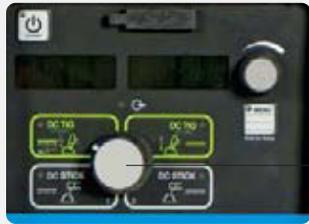
**Toma de corriente doble auxiliar de 120 V** para alimentar el sistema de refrigeración o herramientas pequeñas.

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



# ¡PRÓXIMAMENTE! Maxstar 280

Escoja el modelo que responde a sus necesidades. El modelo Maxstar 280 ofrece una alternativa entre funciones esenciales con rangos limitados o funciones completas con rangos amplios.



El modelo básico posee un **panel de control sencillo** que ofrece las funciones esenciales para clientes industriales. Simplemente seleccione el proceso, defina la corriente y suelde. Los parámetros adaptables del arco están disponibles para aplicaciones exclusivas a través del botón del menú.



### Maxstar 280

- Funciones esenciales
- Rangos limitados
- Ajustes de parámetro Pro-Set™
- Ranura para tarjeta de memoria SD



### Maxstar 280 DX

- Funciones completas
- Rangos extendidos
- Ajustes de parámetro Pro-Set™
- Ranura para tarjeta de memoria SD

Industrial ● Modelos 200/280  
Industrial pesado ● Modelos 350/700



### Procesos

- TIG (GTAW) ▪ Electrodo (SMAW)
- TIG pulsado (GTAW-P) excepto el modelo 200 SD
- Corte y ranurado p/arco c/electrodo de carbono y aire (CAC-A)

### Los modelos Maxstar 200, 280 y 350 incluyen

- Cordón de alim. de 8 pies (2,4 m) s/enchufe
- Dos conectores Dinse de 50 mm
- Adaptador para antorcha refrigerada por aire N° 195 378 (excepto modelo 350)
- Video de config. y guía de referencia

### El modelo Maxstar 700 incluye

- Adapt. p/antorcha c/traba a rosca
- Dos conectores p/cable de sold. c/traba a rosca
- Video de config. y guía de referencia
- Cordón de alimentación NO incluido; debe pedirse por separado

### Accesorios más utilizados

- Controles remotos (pág. 43 y 87)
- Pedal inalámbrico N° 300 429
- Pedal de control RFCS-14 HD N° 194 744
- Control táctil RCCS-14 N° 043 688
- Carros (pág. 81)
- Enfriadores (pág. 82)
- Refrigerante (4 galones) N° 043 810 (pág. 82)
- Jgo. p/contratistas c/pedal de control RFCS-14 HD N° 195 054 (pág. 87)
- Jgo. p/contratistas c/control táctil RCCS-14 HD N° 195 055 (pág. 87)
- Jgos. de antorchas refrigeradas por agua Weldcraft® (pág. 87)
- Jgo. de antorcha 250 A N° 300 185 (200)
- Jgo. de antorcha 280 A N° 300 990 (280)
- Jgo. de antorcha 300 A N° 300 183 (350)
- Jgo. de antorcha 700 A N° 300 186 (700)

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

La imagen muestra el paquete N° 951 173.



La imagen muestra el paquete N° 907 334-00-1.



La imagen muestra el paquete N° 951 473.

## Modelos/ Paquetes

Modelo	Solo máquina	Paquetes refrigerados por aire (Máquina/Juego para contratista)		Refrigerado por agua (Máquina/Carro/Enfriador)	Paquetes completos refrigerados por agua (Máquina/Carro/Enfriador/Control remoto/Juego de antorcha)		
		Control táctil para contratista	Pedal de control para contratista	TIGRunner	Control táctil completo	Pedal de control completo	Pedal de control inalámbrico completo
Maxstar 200 SD	(N° 903 701)	-	-	-	-	-	-
Maxstar 200 DX	(N° 903 701-01-1)	(N° 951 173)	(N° 951 172)	(N° 903 701 02-2)	(N° 951 138)	(N° 951 137)	(N° 951 396)
Maxstar 200 LX	(N° 903 701-01-2)	-	-	-	-	-	-
Maxstar 280	(N° 907 538)	(N° 951 470)	(N° 951 471)	(N° 907 538 00-2)	-	(N° 951 472)	-
Maxstar 280 DX	(N° 907 539)	-	-	(N° 907 539 00-1)	-	-	(N° 951 473)
Maxstar 350	(N° 907 334)	-	-	(N° 907 334 00-1)	-	(N° 951 399)	(N° 951 400)
Maxstar 700	(N° 907 103)	-	-	-	-	-	-

Notas: el ciclo de trabajo para la Maxstar 200 está limitado a una alimentación de 115 V. El Coolmate 1 utilizado con la Maxstar 200 debe estar enchufado a un suministro de 115 V (de pared). \*Reducir el ciclo de trabajo en un 20%. \*\*Detección de voltaje para soldadura con electrodos con UCV bajo y TIG con Lift-Arc®.

Modelo	Proceso de soldadura	Alimentación	Rango de la corriente de soldadura	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz				kVA	kW	Máximo voltaje de circuito abierto	Dimensiones de la máquina sola	Dimensiones del paquete completo	Peso neto	
					115 V	208 V	230 V	400 V	460 V	575 V					
Maxstar 200	TIG	Trifásicas	1 - 200	175 A a 17 V, ciclo de trabajo 60%	-	-	11	6	5	-	4,2	4,0	Alt.: 13,5" (343 mm) Ancho: 7,5" (191 mm) Prof.: 17,5" (445 mm)	Alt.: 46,25" (1175 mm) Ancho: 23,5" (597 mm) Prof.: 22,25" (565 mm)	Máquina 37 libras (16,8 kg) Completa 129 libras (59 kg)
		Monofásicas	1 - 200	175 A a 17 V, ciclo de trabajo 60%	-	-	17	-	-	-	4,0	4,0			
			1 - 150 (115 V)	150 A a 16 V, ciclo de trabajo 70%	30	-	14	-	-	-	3,4	3,4			
	Sold. c/electr.	Trifásicas	1 - 200	150 A a 26 V, ciclo de trabajo 60%	-	-	13	7	6	-	5,2	5,0			
		Monofásicas	1 - 200	150 A a 26 V, ciclo de trabajo 60%	-	-	22	-	-	-	5,0	5,0			
			1 - 90 (115 V)	125 A a 25 V, ciclo de trabajo 50%	34	-	-	-	-	-	4,0	3,8			
Maxstar 280	TIG	Trifásicas	1 - 280	250 A a 20 V, ciclo de trabajo 60%	-	20	19	11	9	8	7,3	7,0	Alt.: 13,6" (346 mm) Ancho: 8,6" (219 mm) Prof.: 22,4" (569 mm)	Alt.: 33,5" (851 mm) Ancho: 19,4" (493 mm) Prof.: 41,4" (1052 mm)	Máquina 44 libras (20 kg) Completa 134 libras (61 kg)
		Monofásicas	1 - 280	250 A a 20 V, ciclo de trabajo 60%	-	35*	32	18	16	13	7,2	7,1			
	Sold. c/electr.	Trifásicas	5-280	250 A a 30 V, ciclo de trabajo 60%	-	29*	26	15	13	11	10,2	9,8			
		Monofásicas	5-280	200 A a 28 V, ciclo de trabajo 60%	-	37	33	19	16	9	7,6	7,4			
Maxstar 350	TIG/ Electrodo	Trifásicas	3-350	300 A a 32 V, ciclo de trabajo 60%	-	33	30	17	15	12	12,0	11,5	Alt.: 24,75" (629 mm) Ancho: 13,75" (349 mm) Prof.: 22" (559 mm)	Alt.: 45,125" (1146 mm) Ancho: 23,125" (587 mm) Prof.: 43,75" (1111 mm)	Máquina 135 libras (61 kg) Completa 308 libras (140 kg)
		Monofásicas	3-350	225 A a 29 V, ciclo de trabajo 60%	-	41	37	-	19	15	8,6	8,2			
Maxstar 700	TIG/ Electrodo	Trifásicas	5-700	600 A a 44 V, ciclo de trabajo 60%	-	89	80	46	40	32	32	31	Alt.: 34,5" (876 mm) Ancho: 13,75" (349 mm) Prof.: 22" (559 mm)	-	Máquina 198 libras (90 kg)
		Monofásicas	5-700	450 A a 38 V, ciclo de trabajo 60%	-	106	96	-	48	38	22	21			

# Serie Dynasty®

## TIG en CA/CC y electrodos

Para aluminio, acero al carbono, inoxidable y otras aleaciones exóticas

Comparadas con la tecnología convencional, las soldadoras Dynasty le ofrecen:

- Tecnología avanzada para TIG en CA para aluminio
- Mayor productividad
- Calidad de soldadura mejorada
- Costos de energía reducidos
- Mayor portabilidad y ahorro de espacio

### Características de las soldadoras Dynasty

Característica	200		280		350	700
	SD	DX	—	DX		
Auto-Line (115-460 V)	●	●				
Auto-Line (208-575 V)						
Blue Lightning HF	●	●	●	●	●	●
Lift-Arc	●	●	●	●	●	●
Hot Start	●	●	●	●	●	●
DIG (Fuerza del arco)	●	●	● <sup>1</sup>	● <sup>1</sup>	●	●
Medidores digitales	●	●	●	●	●	●
Opciones de gatillo	●	●	○	●	●	●
Preflujo	●	●	○	●	●	●
Postflujo automático	●	●	○	●	●	●
Formas de onda de CA	●	●	○	●	●	●
Balance de CA	●	●	○	●	●	●
Frecuencia de CA	●	●	○	●	●	●
Amplitud de CA	●	●	○	●	●	●
Generador de pulsos		●	○ <sup>1</sup>	● <sup>1</sup>	●	●
Secuenciador		●			●	●
Calibración de medidores			●	●	●	●
Temporiz. de inactividad			●	●	●	●
Software actualizable			●	●	●	●
Aliment. auxiliar del enfriador			● <sup>2</sup>	● <sup>2</sup>	●	●
Memoria de programas					●	●
Conexión p/ automatización					●	●

● Estándar ○ Limitado ● Opcional

<sup>1</sup> Admite Auto-Set de parámetros.

<sup>2</sup> Solo paquete refrigerado por agua.

### Capacidad para soldar acero y aluminio

	200	280	350	700
<b>Máximo</b>	1/4" (6,4 mm)	3/8" (9,5 mm)	5/8" (15,9 mm)	1" (25,4 mm)
<b>Mínimo en acero</b>	0,004" (0,1 mm)	0,004" (0,1 mm)	0,012" (0,3 mm)	0,020" (0,5 mm)
<b>Mínimo en aluminio</b>	0,020" (0,5 mm)	0,012" (0,3 mm)	0,015" (0,38 mm)	0,020" (0,5 mm)



Vea en las páginas 42 y 43 los controles remotos inalámbricos.



Dynasty 200 DX

¡NUEVO! Dynasty 280 DX

Dynasty 350

Dynasty 700



Admite cualquier voltaje de alimentación, sin puente manual, ofreciendo comodidad en cualquier entorno laboral.

**Iniciador de arco de alta frecuencia Blue Lightning™** para arranques sin contacto más uniformes y mayor confiabilidad en comparación con los iniciadores de arco 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 de pegue.

**Sistema de enfriamiento 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.

**Postflujo automático** que calcula el tiempo de postflujo en base al ajuste del amperaje. Elimina la necesidad de definir el tiempo de postflujo de manera independiente.

**Balance de CA (30 a 99%)**, que controla la cantidad de limpieza de óxido, permitiendo realizar soldaduras TIG de alta calidad en aluminio (el modelo básico 280 tiene un rango de 60 a 80%).

**Formas de onda de CA**, que incluyen onda cuadrada avanzada, onda cuadrada suavizada, onda sinusoidal y onda triangular (el modelo básico 280 cuenta solo con la onda cuadrada suavizada).

**Frecuencia de CA** para controlar la amplitud y la fuerza del arco en soldadura TIG (el modelo 280 tiene un rango limitado) y agregar estabilidad.

### Características adicionales de la Dynasty 200 Vea el catálogo N° AD/4.8

**Dos modelos disponibles.** El modelo SD ofrece las funciones básicas de soldadura TIG y convencional con electrodos. El modelo DX agrega las funciones de generador de pulsos y secuenciador.

**Portátil, con correa ajustable para el hombro.** 45 libras que se pueden llevar a cualquier lugar.

### ¡PRÓXIMAMENTE! Características adicionales de la Dynasty 280 Vea el catálogo N° AD/4.9

**Tres modelos disponibles.** El modelo básico ofrece las funciones esenciales de soldadura TIG y convencional con electrodos. El modelo DX agrega la función de secuenciador, todas las opciones de gatillo y las funciones de preflujo y generación de pulsos.

**Portátil, con correa ajustable para el hombro.** 50 libras que se pueden llevar a cualquier lugar.

**Temporizador de inactividad** para ahorrar electricidad apagando el sistema si se lo deja inactivo por un período definido por el usuario.

**Ranura para tarjeta de memoria SD** que permite realizar actualizaciones de software de manera sencilla.

**Pro-Set™** proporciona la velocidad, comodidad y confiabilidad de los ajustes profesionales recomendados para el balance, la frecuencia, el pulso y la penetración (DIG).

**El dispositivo de reducción de voltaje (VRD)** dispone de un menú y reduce el OCV cuando la soldadora está inactiva.

**Cooler Power™** (incluido solo en paquetes con refrigeración por agua) para alimentar al enfriador Coolmate™ 1.3.

### Características adicionales de la Dynasty 350/700 Vea el catálogo N° AD/5.0

**Corriente de CA**, que permite amperajes independientes para el control preciso de la entrada de calor.

**Controles de pulsos de alta velocidad para TIG en CC**, capaz de generar 5000 pulsos por segundo.

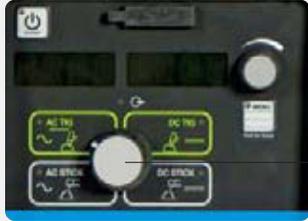
**Toma de corriente doble auxiliar de 120 V** para alimentar el sistema de refrigeración o herramientas pequeñas.

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



# ¡PRÓXIMAMENTE! Dynasty 280

Escoja el modelo que responde a sus necesidades. El modelo Dynasty 280 ofrece una alternativa entre funciones esenciales con rangos limitados o funciones completas con rangos amplios.



El modelo básico posee un **panel de control sencillo** que ofrece las funciones esenciales para clientes industriales. Simplemente seleccione el proceso, defina la corriente y suelde. Los parámetros adaptables del arco están disponibles para aplicaciones exclusivas a través del botón del menú.



### Dynasty 280

- Funciones esenciales
- Rangos limitados
- Ajustes de parámetro Pro-Set™
- Ranura para tarjeta de memoria SD



### Dynasty 280 DX

- Funciones completas
- Rangos extendidos
- Ajustes de parámetro Pro-Set™
- Ranura para tarjeta de memoria SD

Industrial ● Modelos 200/280  
Industrial pesado ● Modelos 350/700



### Procesos

- TIG (GTAW) • Electrodo (SMAW)
- TIG pulsado (GTAW-P) excepto el modelo 200 SD
- Corte y ranurado p/arco c/electrodo de carbono y aire (CAC-A)

### Los modelos Dynasty 200, 280 y 350 incluyen

- Cordón de alim. de 8 pies (2,4 m) s/enchufe
- Dos conectores Dinse de 50 mm
- Adaptador para antorcha refrigerada por aire N° 195 378 (excepto modelo 350)
- Video de config. y guía de referencia

### El modelo Dynasty 700 incluye

- Adapt. p/antorcha c/traba a rosca
- Dos conectores p/cable de sold. c/traba a rosca
- Video de config. y guía de referencia
- Cordón de alimentación NO incluido; debe pedirse por separado

### Accesorios más utilizados

- Controles remotos (págs. 43 y 87)
- Pedal inalámbrico N° 300 429
- Pedal de control RFCS-14 HD N° 194 744
- Control táctil RCCS-14 N° 043 688
- Carros (pág. 81)
- Enfriadores (pág. 82)
- Refrigerante (4 galones) N° 043 810 (pág. 82)
- Jgo. p/contratistas c/pedal de control RFCS-14 HD N° 195 054 (pág. 87)
- Jgo. p/contratistas con control táctil RCCS-14 HD N° 195 055 (pág. 87)
- Jgos. de antorchas refrigeradas por agua Weldcraft® (pág. 87)
- Jgo. de antorcha 250 A N° 300 185 (200)
- Jgo. de antorcha 280 A N° 300 990 (280)
- Jgo. de antorcha 300 A N° 300 183 (350)
- Jgo. de antorcha 700 A N° 300 186 (700)

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

La imagen muestra el paquete N° 951 175.



La imagen muestra el paquete N° 907 099-02-1.



La imagen muestra el paquete N° 951 469.



## Modelos/ Paquetes

Modelo	Solo máquina	Paquetes refrigerados por aire (Máquina/Juego para contratista)		Refrigerado por agua (Máquina/Carro/Enfriador)	Paquetes completos refrigerados por agua (Máquina/Carro/Enfriador/Control remoto/Juego de antorcha)		
		Control táctil para contratista	Pedal de control para contratista	TIGRunner	Control táctil completo	Pedal de control completo	Pedal de control inalámbrico completo
Dynasty 200 SD	(N° 907 099)	–	–	–	–	–	–
Dynasty 200 DX	(N° 907 099-01-1)	(N° 951 175)	(N° 951 174)	(N° 907 099-02-1)	(N° 951 140)	(N° 951 139)	(N° 951 397)
Dynasty 280	(N° 907 537)	(N° 951 464)	(N° 951 465)	(N° 907 537-00-2)	–	(N° 951 466)	(N° 951 467)
Dynasty 280 DX	(N° 907 514)	–	–	(N° 907 514-00-1)	–	(N° 951 468)	(N° 951 469)
Dynasty 350	(N° 907 204)	–	–	(N° 907 204-00-1)	–	(N° 951 401)	(N° 951 402)
Dynasty 700	(N° 907 101)	–	–	(N° 907 101-00-1)	–	(N° 951 403)	(N° 951 404)

Notas: el ciclo de trabajo para la Dynasty 200 está limitado a una alimentación de 115 V. El Coolmate 1 utilizado con la Dynasty 200 debe estar enchufado a un suministro de 115 V (de pared). \*Reducir el ciclo de trabajo en un 20%. \*\*Detección de voltaje para soldadura con electrodos con OCV bajo y TIG con Lift-Arc™.

Modelo	Proceso de soldadura	Alimentación	Rango de la corriente de soldadura	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz							Máximo voltaje de circuito abierto	Dimensiones de la máquina sola	Dimensiones del paquete completo	Peso neto	
					115 V	208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	kVA					kW
Dynasty 200	TIG	Trifásicas	1-200	150 A a 16 V, ciclo de trabajo 60%	–	–	10	6	5	–	3,8	3,6	80 Vcc (5-10 Vcc**)	Alt.: 13,5" (343 mm) Ancho: 7,5" (191 mm) Prof.: 21,5" (546 mm)	Alt.: 46,25" (1175 mm) Ancho: 23,5" (597 mm) Prof.: 22,25" (565 mm)	Máquina 45 libras (20,5 kg) Completa 137 libras (62 kg)
		Monofásicas	1-200	150 A a 16 V, ciclo de trabajo 60%	–	–	16	–	8	–	3,6	3,6				
			1-150 (115 V)	140 A a 16 V, ciclo de trabajo 40%	31	–	–	–	–	–	–	3,6				
	Sold. c/electr.	Trifásicas	1-200	130 A a 25 V, ciclo de trabajo 60%	–	–	13	8	6	–	4,8	4,6				
		Monofásicas	1-200	130 A a 25 V, ciclo de trabajo 60%	–	–	20	–	10	–	4,7	4,7				
			1-105 (115 V)	100 A a 24 V, ciclo de trabajo 60%	31,3	–	–	–	–	–	–	3,6				
Dynasty 280	TIG	Trifásicas	1-280 (CC)	230 A a 19 V, ciclo de trabajo 60%	–	19	17	10	9	8	6,7	6,4	60 Vcc (11 VRD**)	Alt.: 13,6" (346 mm) Ancho: 8,6" (219 mm) Prof.: 22,4" (569 mm)	Alt.: 33,5" (851 mm) Ancho: 19,4" (493 mm) Prof.: 41,4" (1052 mm)	Máquina 52 libras (24 kg) Completa 142 libras (64 kg)
		Monofásicas	2-280 (CA)	230 A a 19 V, ciclo de trabajo 60%	–	33*	30	17	15	12	6,7	6,6				
	Sold. c/electr.	Trifásicas	5-280	250 A a 30 V, ciclo de trabajo 60%	–	29*	26	15	13	11	10,2	9,8				
		Monofásicas	5-280	200 A a 28 V, ciclo de trabajo 60%	–	37	33	19	16	9	7,6	7,4				
Dynasty 350	TIG/ Electrodo	Trifásicas	3-350	300 A a 32 V, ciclo de trabajo 60%	–	35	32	16	16	13	12,7	12,1	75 Vcc (10-15 Vcc**)	Alt.: 24,75" (629 mm) Ancho: 13,75" (349 mm) Prof.: 22" (559 mm)	Alt.: 45,125" (1146 mm) Ancho: 23,125" (587 mm) Prof.: 43,75" (1111 mm)	Máquina 135 libras (61 kg) Completa 308 libras (140 kg)
		Monofásicas	3-350	225 A a 29 V, ciclo de trabajo 60%	–	47	43	–	21	17	9,8	9,1				
Dynasty 700	TIG/ Electrodo	Trifásicas	5-700	600 A a 44 V, ciclo de trabajo 60%	–	97	88	51	44	35	35	34	75 Vcc (10-15 Vcc**)	Alt.: 34,5" (876 mm) Ancho: 13,75" (349 mm) Prof.: 22" (559 mm)	Alt.: 55,125" (1400 mm) Ancho: 23,125" (587 mm) Prof.: 43,75" (1111 mm)	Máquina 198 libras (90 kg) Completa 370 libras (168 kg)
		Monofásicas	5-700	450 A a 38 V, ciclo de trabajo 60%	–	115	104	–	52	42	24	22				



# Diversion™ 165 y 180 para TIG CA/CC

Vea el catálogo N° AD/1.5

Deje que Miller obtenga un arco profesional y lo incluya en un paquete diseñado específicamente para usuarios finales. Las soldadoras Diversion para TIG en CA/CC contienen únicamente las funciones que usted necesita – simplicidad combinada con rendimiento superior y valor genuino.



Diversion 165

Diversion 180

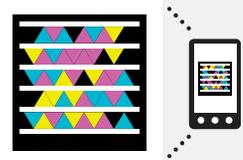
Cada modelo Diversion incluye el libro "TIG Welding for Dummies", un video de configuración y de utilización, un regulador/medidor de flujo Smith para argón con manguera y una copia de un proyecto de soldadura (no ilustrado).



### Capacidad de la soldadora

Máx. 3/16" (4,8 mm)	Máx. 3/16" (4,8 mm)
<b>Acero</b>	<b>Aluminio</b>
Mín. 0,025" (0,6 mm)	Mín. 0,030" (0,75 mm)

Explore esta etiqueta para ver un video sobre las ventajas de usar una Diversion.



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

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

**El cebado del arco por alta frecuencia** sin contacto elimina la contaminación del electrodo de tungsteno o el material.

**El sistema de enfriamiento Fan-On-Demand™** solo funciona cuando se necesita, lo cual reduce el ruido y el mantenimiento.

**Portátil.** 50 libras que se pueden llevar a cualquier lugar.

**Postflujo automático** que protege el final de la soldadura y el electrodo, optimizando el tiempo de postflujo en base a la corriente de soldadura.

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

**Antorcha Weldcraft® LS17** que pone el control en la punta de sus dedos mediante controles remotos integrados.

**El modelo Diversion 180** incluye un **pedal de control remoto RFCS-RJ45** y un **enchufe multivoltaje (MVP™)**. El enchufe permite la conexión a tomas de corriente de 115 ó 230 V sin emplear herramientas. Escoja el enchufe compatible con la toma de corriente y conéctelo en el cordón de alimentación.

Industrial liviano ● CC AC/DC 1 Fase

### Proceso

- TIG (GMAW)

### Incluye

- Soldadora c/cordón de aliment. (c/enchufe para 230 V, 50 A en el modelo 165 o enchufes MVP™ en el modelo 180)
- Pedal de control remoto RFCS-RJ45 (solo en el modelo 180)
- Antorcha TIG Weldcraft® LS17 de 12,5 pies (3,8 m) con tapa trasera, copa de gas cerámica, mordaza y cuerpo de mordaza de 3/32" (2,4 mm) y tungsteno ceriado al 2%
- Cable de masa de 12 pies (3,7 m) con pinza
- Regulador y medidor Smith® p/argón con manguera
- Libro "TIG Welding for Dummies"
- Video de config. y utilización
- Copia de proyecto de soldadura para una máquina con carro/portacilindros

### Accesorios más utilizados

- Tren rodante/portacilindros Premium N° 770 187 (pág. 81)
- Cubierta de protectora N° 300 579 (pág. 87)
- Pedal de control remoto RFCS-RJ45 N° 300 432 (pág. 87)
- Juego de cuerpo p/antorcha Flex 9 y 17 para Diversion N° 253 592
- Juego de accesorios para antorcha con tungsteno ceriado N° AK2C

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

\*Mientras se encuentra inactiva.

Número de modelo/pieza	Alimentación	Rango de corriente de soldadura	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal	kVA	kW	Máximo voltaje de circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
Diversion 165 (N° 907 005)	230 Vca	10 - 165	150 A a 16 V, ciclo de trabajo 20%	23 (0,20)*	5,3 (0,04)*	3,7 (0,02)*	80	Alt.: 17" (433 mm) Ancho: 9,875" (251 mm) Prof.: 23,875" (608 mm)	50 libras (23 kg)
			165 A a 16,6 V, ciclo de trabajo 15%	25,5 (0,20)*	5,9 (0,04)*	4,2 (0,02)*			
Diversion 180 (N° 907 460)	115 Vca	10 - 125	125 A a 15 V, ciclo de trabajo 35%	26,5 (0,88)*	3,1 (0,1)*	3,0 (0,03)*	80	Alt.: 17" (433 mm) Ancho: 9,875" (251 mm) Prof.: 23,875" (608 mm)	50 libras (23 kg)
	230 Vca	10 - 180	150 A a 16 V, ciclo de trabajo 20%	16 (0,44)*	3,7 (0,1)*	3,6 (0,03)*			
			180 A a 17,2 V, ciclo de trabajo 10%	20,5 (0,44)*	4,7 (0,1)*	4,6 (0,03)*			



# Serie Syncrowave® TIG en CA/CC y electrodos

Syncrowave 200 – Vea el catálogo N° AD/4.4 Syncrowave 250 y 350 – Vea el catálogo N° AD/4.2

La primera fuente de alimentación para TIG de onda cuadrada y la más confiable del mundo.



Syncrowave 200 Runner

Paquete completo Syncrowave 350

Syncrowave 250 sola máquina

## Capacidad para soldar acero

	200	250	350
<b>Máximo</b>	1/4" (6,4 mm)	1/2" (12,7 mm)	5/8" (15,9 mm)
<b>Syncro</b>	200	250	350
<b>Mínimo</b>	0,020" (0,5 mm)	0,012" (0,3 mm)	0,012" (0,3 mm)

## Capacidad para soldar aluminio

	200	250	350
<b>Máximo</b>	1/4" (6,4 mm)	3/8" (9,5 mm)	1/2" (12,7 mm)
<b>Syncro</b>	200	250	350
<b>Mínimo</b>	0,020" (0,5 mm)	0,015" (0,4 mm)	0,015" (0,4 mm)

**Salida de onda cuadrada con control de equilibrio de CA** con penetración y función de limpieza ajustable a la vez que aumenta la estabilidad del arco para varias aleaciones de aluminio y ayuda a eliminar el chisporroteo del tungsteno y la rectificación del arco.

**Toma de corriente doble para alimentación auxiliar de 120 V** para alimentar el sistema de refrigeración o herramientas pequeñas.

**Tecnología Syncro Start™** para inicios de arco de acuerdo a necesidades. Permite inicios de arco más precisos y una fina calibración en base al diámetro del tungsteno y al espesor del material.

**Inicio del arco en HF** que ofrece un arranque sin contacto que elimina la contaminación del tungsteno o del material.

**Medidores digitales dobles** que permiten una visualización más rápida y fácil de los valores reales y predefinidos del amperaje y el voltaje.

**Postfluj** que protege el final de la soldadura y el electrodo. (El modelo Syncrowave 200 tiene postfluj automático que calcula el tiempo de postfluj en base al ajuste del amperaje. El modelo Syncrowave 250/350 tiene un postfluj ajustable, que debe ser definido de forma independiente.)

## Características adicionales de los modelos Syncrowave 250/350

**Enfriador Coolmate™ 3X (ilustrado en el paquete completo).** El sistema de refrigeración de tres galones posee un indicador de flujo que muestra que el sistema está en marcha y un filtro externo que evita el ingreso de objetos en el cable de la antorcha refrigerada por agua.

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

**Compensación del voltaje de línea** para mantener un voltaje constante en la máquina sin importar las variaciones en la alimentación ( $\pm 10\%$ ).

**El arranque con la función Lift-Arc™** permite iniciar el arco en CC sin utilizar alta frecuencia.

**Cajón para almacenamiento de consumibles,** ubicado en el panel delantero, de fácil acceso.

Industrial liviano ● Modelo 200  
Industrial pesado ● Modelos 250/350



## Procesos

- TIG (GTAW) • Electrodos (SMAW)
- TIG pulsado (GTAW-P) (opcional en modelo 250 DX)
- Corte y ranur. p/arco de carb. y aire (CAC-A)

## La Syncrowave 200 Runner incluye

- Tren rodante N° 39
- Cordón de alim. de 6 pies (1,8 m) s/enchufe
- Antorcha TIG Weldcraft® WP17 de 12,5 pies (3,8 m)
- Cable de 15 pies (4,6 m) c/portaelectrodos
- Cable de masa de 15 pies (4,6 m) con pinza
- Pedal de control remoto RFCS-14
- Regulador y medidor de caudal con manguera
- Soportes para cable y pedal de control remoto

## Los modelos Syncrowave 250 DX y 350 LX incluyen

- Dos conectores Dinse de 50 mm
- Cordón de alimentación NO incluido; debe pedirse por separado

## Los paquetes completos Syncrowave 250 DX y 350 LX incluyen

- Tren rodante N° 37
- Enfriador Coolmate™ 3X
- Refrigerante (cuatro galones)
- Antorcha refrigerada por agua de 25 pies (7,6 m) (Syncro 250: Weldcraft® WP20) (Syncro 350: Weldcraft® CS310)
- Cable de masa de 15 pies (4,6 m) con pinza
- Pedal de control remoto RFCS-14
- Dos conectores Dinse de 50 mm
- Regulador/medidor de caudal con manguera
- Jgo. de accesorios p/antorcha con tungsteno
- Cubierta para cable
- Cordón de alimentación NO incluido; debe pedirse por separado

## Accesorios más utilizados

- Módulo generador de pulsos p/Syncrowave 250 DX N° 300 548  
Para soldar materiales finos. Proporciona un efecto de calentamiento y enfriamiento del charco de soldadura para reducir la entrada de calor y controlar la deformación del material. Proporciona de 0,25 a 10 pulsos por segundo.
- Módulo secuenciador N° 300 547  
Proporciona una corriente de inicio superior o inferior a la corriente de soldadura. Proporciona una pendiente y una corriente final para completar la soldadura. Proporciona un temporizador de punto para soldaduras TIG por puntos.

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

\*Agregue 12,75 pulgadas a la altura con el paquete completo. \*\*Agregue 139 libras con el paquete completo.

Modelo	N° de pieza (Paquetes adicionales disponibles – visite nuestro sitio web <a href="http://MillerWelds.com">MillerWelds.com</a> o consulte a su distribuidor.)	Rango de corriente de soldadura	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal (Syncro 200/250: 60 Hz; Syncro 350: 50/60 Hz)						Máximo voltaje de circuito abierto	Dimensiones*	Peso neto**
				208 V	230 V	460 V	575 V	kVA	kW			
Syncrowave 200	(N° 907 308-00-1) 208 - 230 V, 60 Hz, Runner	5-200	150 A a 26 Vca, ciclo de trabajo 40%	54	54	–	–	12,5	6,0	80 Vcc	Alt.: 30,125" (765 mm) Ancho: 21,125" (537 mm) Prof.: 21,5" (546 mm)	238 libras (108 kg)
Syncrowave 250 DX	(N° 907 195) 230/460/575 V, 50/60 Hz, máquina sola (N° 951 118) 230/460/575 V, 50/60 Hz, completa	3-310	200 A a 28 Vca, ciclo de trabajo 60%	–	77	38	31	17,6	8,6	80 Vcc	Alt.: 36,25" (921 mm) Ancho: 22,5" (572 mm) Prof.: 25" (635 mm)	378 libras (172 kg)
			250 A a 30 Vca, ciclo de trabajo 40%	–	96	48	38	21,98	11,76			
Syncrowave 350 LX	(N° 907 199) 230/460/575 V, 50/60 Hz, máquina sola (N° 951 120) 230/460/575 V, 50/60 Hz, completa	3-400	300 A a 32 Vca, ciclo de trabajo 60%	–	110	55	42	25	10,6			496 libras (225 kg)
			350 A a 34 Vca, ciclo de trabajo 40%	–	128	65	50	29,5	13,7			



# CONTROLES REMOTOS INALÁMBRICOS

## (PEDALES y CONTROLES DE MANO)



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

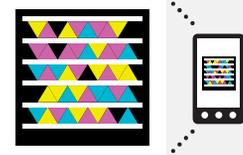
## Control completo sin cables

**Aumenta la productividad · Ahorra dinero · Mejora la seguridad · Fácil de usar**

### Experimente libertad y control

- La posibilidad de reposicionar el control remoto rápida y fácilmente en el área de soldadura, sin necesidad de desenredar cables, aumenta la productividad. No necesitará desplazarse hasta la soldadora para cambiar parámetros.
- Los controles inalámbricos eliminan los cables de los controles remotos estándar, que son un punto habitual de desgaste, fallas y del tiempo de inactividad subsiguiente.
- Se mejora la seguridad al reducir el desorden y el riesgo de disparos indeseados.
- Los controles inalámbricos ofrecen el mismo rendimiento, capacidad de respuesta y efectividad que los controles remotos con cable.
- Mejora la calidad de la soldadura con un preciso control del operario.
- Las pilas estándar AA tienen una vida útil larga y se cambian rápida y fácilmente.
- El sujetador de control de mano remoto para cinturón lo mantiene seguro y accesible.

¡Encuentre también videos, artículos y un calculador de ROI en nuestro sitio web [MillerWelds.com/wireless!](http://MillerWelds.com/wireless)



*Explore esta etiqueta para ver videos de controles remotos inalámbricos.*

## Soldadoras sugeridas



**Se recomienda utilizar controles remotos inalámbricos con las siguientes soldadoras.**

### Pedal de control remoto inalámbrico

Maxstar® 150 STL y STH<sup>1</sup> (pág. 35)  
 Maxstar® 200<sup>2</sup>, 280, 350 y 700 (pág. 36)  
 Dynasty® 200, 280, 350 y 700 (pág. 38)  
 Syncrowave® 250 DX y 350 LX (pág. 41)  
 Sistema de soldadura PipeWorx™ (pág. 49)  
<sup>1</sup> Requiere cordón adaptador N° 300 507.  
<sup>2</sup> Excluye al modelo Maxstar 200 STR.

### Control remoto de mano inalámbrico

Serie Gold Star® (pág. 32)  
 CST™ 280 (pág. 33)  
 Maxstar® 200<sup>1</sup>, 280, 350 y 700 (pág. 36)  
 Dynasty® 200, 280, 350 y 700 (pág. 38)  
 Serie Dimension™ (pág. 45)  
 Serie XMT™<sup>2</sup> (págs. 46 y 47)  
 Estante CST™ 280 (pág. 50)  
 Estantes XMT® 304 y 350<sup>2</sup> (pág. 50)  
 Trailblazer® (págs. 56, 58 y 60)  
 Big Blue® 300 Pro<sup>3</sup> (pág. 61)  
 Big Blue® 350 PipePro<sup>3</sup> (pág. 62)  
 Big Blue® 400 Eco Pro<sup>3</sup> (pág. 63)  
 Big Blue® 450 Duo CST™<sup>3</sup> y 700 Duo Pro<sup>3</sup> (pág. 64)  
<sup>1</sup> Excluye al modelo Maxstar 200 STR.  
<sup>2</sup> Excluye al modelo XMT 350 VS.  
<sup>3</sup> Requiere una antena inalámbrica N° 300 749.



# Pedal de control remoto inalámbrico

Vea el catálogo N° AY/6.5

El pedal de control inalámbrico, diseñado específicamente para aplicaciones de soldadura TIG fabricación y plantas, permite al operario ajustar el amperaje en el punto de uso, sin estar limitado por la longitud del cable.



\*Algunas aplicaciones no son adecuadas para comunicación inalámbrica. Tenga en cuenta que el alcance nominal es subjetivo y depende de factores como obstrucciones, interferencia de frecuencias, tecnología de la transmisión y condiciones climáticas. Los valores indicados suponen que las condiciones son ideales.

**Mejora la productividad y la maniobrabilidad** eliminando los enredos del cordón. Reduce el tiempo de limpieza y el desorden de los cables en el lugar de trabajo.

**Mejora la seguridad** eliminando el cordón de control y reduciendo disparos indeseados.

**Mejora la confiabilidad** al eliminar fallas del cordón de control.

**La frecuencia múltiple compartida** permite el funcionamiento preciso de hasta 20 sistemas en un radio de 90 pies (27,4 m) —sin demoras ni interferencias.

**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.

**El receptor de fácil instalación** se enchufa directamente en el conector de 14 patillas de las máquinas Miller.

**Fácilmente programable.** El control se puede vincular rápida y fácilmente con cualquier receptor inalámbrico de 14 patillas Miller. (Al momento de adquirirlo, el control está preprogramado con el receptor.)

**Las almohadillas Easy-Glide Wear Pads™** se deslizan sobre concreto, facilitando la reubicación del pedal para mayor comodidad y velocidad.

## Industrial

### Procesos

- TIG (GTAW) • TIG pulsado (GTAW-P)

### Viene completa con

- Transm. p/pedal de control inalámbrico.
- Recep. inalámbr. de 14 patillas
- Caja de pilas con tres pilas AA
- Cuatro almohadillas Easy-Glide™

### Soldadoras sugeridas

- Maxstar® 150 STL/STH<sup>1</sup> (pág. 35)
- Maxstar® 200<sup>2</sup>/280/350/700 (pág. 36)
- Dynasty® 200/280/350/700 (pág. 38)
- Syncrowave® 250 DX/350 LX (pág. 41)
- Sistema de soldadura PipeWorx™ (pág. 49)

<sup>1</sup> Requiere cordón adaptador N° 300 507.

<sup>2</sup> Excluye al modelo Maxstar 200 STR.

Nota: si su soldadora no está en la lista, visite nuestro sitio web MillerWelds.com/wireless para verificar la compatibilidad.

### Accesorios más utilizados

- Almohadillas Easy-Glide™ de repuesto N° 248 274 (se venden sueltas)
- Caja de repuesto portapilas N° 249 297

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

Número de modelo/pieza	Componente	Alimentación	Vida útil de las pilas	Alcance nominal*	Temperatura	Radiofrecuencia	Potencia de RF	Antena	Dimensiones	Peso
Sistema de pedal de control inalámbrico (N° 300 429)	Pedal de control (transmisor)	Tres pilas AA	250 horas	90 pies (27,4 m)	-13° F a +158° F (-25° C a +70° C)	2,4 Ghz (banda ISM)	<3 mW	Interna	Altura: 6" (152 mm)	3 libras (1,4 kg) c/pilas
	Receptor de 14 patillas	10 - 35 V CA o CC	N/D						Prof.: 11,5" (292 mm)	
									Prof.: 3,5" (89 mm)	0,16 libras (0,07 kg)
									Diámetro: 1,5" (38 mm)	

# Control remoto de mano inalámbrico

Vea el catálogo N° AY/6.6

El control remoto de mano inalámbrico, 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 tamaños de alambres en el lugar de uso, sin tener que moverse hasta la máquina.



\*Algunas aplicaciones no son adecuadas para comunicación inalámbrica. Tenga en cuenta que el alcance nominal es subjetivo y depende de factores como obstrucciones, interferencia de frecuencias, tecnología de la transmisión y condiciones climáticas. Los valores indicados suponen que las condiciones son ideales.

**Mejora la productividad** al permitir el ajuste de parámetros a una distancia de hasta 300 pies de la soldadora, sin necesidad de moverse hasta la máquina o pedir ayuda.

**Mejora la calidad de soldadura.** Los operarios pueden ajustar fácilmente sus soldadoras para optimizar los parámetros para diferentes configuraciones de uniones, electrodos, y tipos y tamaños de alambres.

**Mejora la seguridad** eliminando el cordón de control y reduciendo disparos indeseados.

**Reduce el tiempo y el costo del mantenimiento.** No requiere la reparación de cordones.

**Los botones Smart Touch™** aumentan o disminuyen los parámetros de la máquina en intervalos de entre el 1% y el 5%, para realizar ajustes rápidos y precisos.

**La frecuencia múltiple compartida** permite el funcionamiento preciso y exacto de hasta 20 sistemas en un radio de 90 pies (27,4 m) —sin demoras ni interferencias.

**El receptor es de fácil instalación** y se enchufa directamente en el conector de 14 patillas de las máquinas Miller.

**Fácilmente programable.** El control puede ser rápida y fácilmente vinculado con cualquier receptor inalámbrico de 14 patillas Miller.

**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.

**El color de alta visibilidad** facilita la localización del control de mano en el lugar de trabajo.

## Industrial

### Procesos

- TIG (GTAW) • TIG pulsado (GTAW-P)
- Electrodos (SMAW) • MIG (GMAW)\*
- Núcleo fundente (FCAW)<sup>1</sup>

<sup>1</sup> Solo c/alimentador c/detección de voltaje.

### Viene completa con

- Transmisor para pedal de control inalámbrico
- Recep. inalámbr. de 14 patillas
- Caja de pilas con tres pilas AA
- Sujetador para cinturón

### Soldadoras sugeridas

- Serie Gold Star® (pág. 32)
- CST™ 280 (pág. 33)
- Maxstar® 200<sup>2</sup>/280/350/700 (pág. 36)
- Dynasty® 200/280/350/700 (pág. 38)
- Serie Dimension™ (pág. 45)
- Serie XMT™ (excepto VS) (págs. 46/47)
- Trailblazer® (págs. 56/58/60)
- Big Blue® 300 Pro<sup>3</sup>/350 PipePro<sup>3</sup>/400 Eco Pro<sup>3</sup>/450 Duo CST™<sup>3</sup>/700 Duo Pro<sup>3</sup> (págs. 61/62/63/64)

<sup>2</sup> Excluye al modelo Maxstar 200 STR.

<sup>3</sup> Requiere una antena inalámbrica N° 300 749.

Nota: si su soldadora no está en la lista, visite nuestro sitio web MillerWelds.com/wireless para verificar la compatibilidad.

### Accesorios más utilizados

- Sujetador para cinturón de repuesto N° 249 233
  - Caja de repuesto portapilas N° 249 297
- Visite nuestro sitio web MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Número de modelo/pieza	Componente	Alimentación	Vida útil de las pilas	Alcance nominal*	Temperatura	Radiofrecuencia	Potencia de RF	Antena	Dimensiones	Peso
Sistema de control de mano inalámbrico (N° 300 430)	Control de mano (transmisor)	Tres pilas AA	250 horas	300 pies (91 m)	-13° F a +158° F (-25° C a +70° C)	2,4 Ghz (banda ISM)	<3 mW	Interna	Altura: 5" (127 mm)	0,6 libras (0,27 kg) c/pilas
	Receptor de 14 patillas	10 - 35 V CA o CC	N/D						Prof.: 1,375" (35 mm)	
									Prof.: 3,5" (89 mm)	0,16 libras (0,07 kg)
									Diámetro: 1,5" (38 mm)	



# MULTIPROCESO

## Soldadoras y paquetes multiproceso para aplicaciones industriales exigentes

BUENA

MEJOR

EL MEJOR



Shopmate/22A

Dimension/S-74D

Dimension NT 450/S-74D

XMT/SuitCase®



MÁS en la WEB

MillerWelds.com/Multiprocess

### Rendimiento de la soldadora

		250 A			300 A			350 A			450 A			650 A
		Shopmate™ 300 DX (monofásica) (Pág. 45)	Dimension™ 302 (Pág. 45)	XMT® 304 CC/CV (Pág. 46)	XMT® 350 VS (Pág. 46)	XMT® 350 CC/CV (Pág. 46)	XMT® 350 MPa (Pág. 47)	Dimension™ 452 (Pág. 45)	Dimension™ NT 450 (Pág. 45)	XMT® 450 CC/CV (Pág. 46)	XMT® 450 MPa (Pág. 47)	Dimension™ 652 (Pág. 45)		
Material	Acero dulce	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	Acero inoxidable	●	⊙	●	●	●	●	⊙	●	●	●	●		
	Aluminio*	●	⊙	●	●	●	●	⊙	●	●	●	⊙		
Espesor del material	Calibre (0,020"-0,125")	●	●	●	●	●	●	⊙	●	●	●			
	Láminas (0,125"-0,375")	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	⊙		
	Placas (0,375"-1")							●	●	●	●	●		
	Placas (1+ ")							⊙	⊙	⊙	⊙	●		
Medida del alambre	0,030"	●	●	●	●	●	●	⊙	●	●	●			
	0,035"	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
	0,045"	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	●	●	●	●	●		
	0,052"	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	●	●	●	●	●		
	1/16"		⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	●	●	●	●	●		
	5/64"							●	●	●	●	●		
	3/32"							⊙	⊙	⊙	⊙	●		
Proceso	Corto circuito	★★★★	★★	★★★★	★★★★	★★★★★	★★★★★	★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★			
	Rociado pulsado			Opcional ★★★		Opcional ★★	★★★★			Opcional ★★	★★★★			
	Sold. c/ electr.	★★★★	★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★		
	TIG	★★★★	★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★	★★★★	★★★★	★★★★	★		
	CAC-A	3/16"	1/4"	1/4"	5/16"	5/16"	5/16"	5/16"	5/16"	5/16"	3/8"	3/8"	3/8"	

REFERENCIAS

CAPACIDAD: ● Diseñada para ⊙ Apta para CALIDAD DEL PROCESO: ★ Buena ★★ Mejor ★★★ La mejor ★★★★ Optimizada  
 Los productos ¡Nuevos! o ¡Mejorados! están destacados en color azul. \*Se recomienda el sistema XR de empuje y arrastre para obtener los mejores resultados.



# Shopmate™ 300 DX Vea el catálogo N° 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 (electrodos y TIG).



Paquete Shopmate 300 DX 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 portacarretes Spoolmatic®.

**Conector integrado de 14 patillas** para la conexión directa de alimentadores de alambre Miller de 24 Vca de 14 patillas y otros accesorios.

**Sistema de enfriamiento 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.

**Inicio del arco con la función Lift-Arc™** ofrece un inicio de arco para TIG en CC sin utilizar alta frecuencia. Inicia el arco sin contaminar la soldadura con tungsteno.

Industrial liviano 1 Fase

**Procesos**

- MIG (GMAW)
- Núcleo fundente (FCAW)
- Electrodo en CC (SMAW)
- TIG en CC (DC GTAW)

**El paquete MIG completo incluye**

- Soldadora
- Alimentador de alambre 22A c/antorcha Bernard®
- Juego para MIG

**Accesorios más utilizados**

- Tren rodante/Portacilindros doble p/Shopmate N° 300 145 (pág. 81)
- Juego p/Shopmate 300 N° 300 150 (pág. 84)

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

N° de pieza  
 (N° 907 315) 200(208)/230 V  
 (N° 907 316) 230/460/575 V  
 (N° 951 076) 200(208)/230 V c/paq. MIG  
 (N° 951 077) 230/460/575 V c/paq. MIG

Rango de amperaje	Rango de voltaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz						Máximo voltaje de circuito abierto	Dimensiones (incluye ojal de izado)	Peso neto
			208 V	230 V	460 V	575 V	kVA	kW			
5 - 400	10 - 35	250 A a 30 Vcc, ciclo de trabajo 60%	66	57	29	23	13	11,2	80 Vcc	Altura: 24,5" (622 mm) Ancho: 19" (483 mm) Prof.: 25,5" (648 mm)	177 libras (80,3 kg)

# Serie Dimension™ y NT 450

Vea los catálogos N° DC/19.2 y DC/19.5

Las soldadoras industriales con ciclo de trabajo del 100% ofrecen un rendimiento confiable de eficacia comprobada en aplicaciones multiproceso para una gran variedad de industrias.



Paquete Dimension fijo

Paquete Dimension NT 450 MIGRunner

Las series Dimension y Dimension NT 450 están disponibles en tres formatos: solo máquina, paquete fijo (agrega alimentador, antorcha y juego 4/0 para MIG), y paquete MIGRunner™ (agrega tren rodante y portacilindros al paquete fijo).

Todos los modelos se caracterizan por:

- **Versatilidad en multiproceso en CC** con excelente rendimiento del arco.
- **Medidores digitales** para predefinir o supervisar el voltaje y el amperaje (la serie Dimension solo permite preajustar el voltaje).
- **Compensación del voltaje de línea** para compensar las variaciones del voltaje de entrada.
- **Eficiencia energética** para alcanzar un rendimiento excepcional de su inversión.
- **Toma de corriente doble para 15 A, 115 Vca** para conectar herramientas auxiliares.

La serie Dimension agrega las siguientes características:

- **Hot Start™**, para facilitar el inicio con electrodos difíciles.
- **Control de arco** para agregar flexibilidad al soldar con electrodos en lugares con poco espacio.

La serie Dimension NT 450 agrega las siguientes características:

- **Controles electrónicos de arco e inductancia con pantalla digital** para agregar flexibilidad y control a una amplia variedad de electrodos convencionales y alambres de soldadura.
- **Inicio de arco Lift-Arc™**, que permite iniciar el arco en proceso TIG sin utilizar alta frecuencia.

Industrial pesado 3 Fase

**Procesos**

- MIG (GMAW) ▪ Núcleo fundente (FCAW)
- Electrodo (SMAW) ▪ TIG (GTAW)
- Corte y ranurado con arco de carbono y aire (CAC-A)  
(Dimension 302: carbonos de 1/4")  
(Dimension 452: carbonos de 5/16")  
(Dimension NT 450: carbonos de 5/16")  
(Dimension 652: carbonos de 3/8")

**Accesorios más utilizados**

- Alimentadores de alambre SuitCase® X-TREME™ (pág. 23)
- Alimentadores de alambre serie 70 (pág. 28)
- Tren rodante estándar N° 042 886 (pág. 81)
- Portacilindros estándar N° 042 887 (pág. 81)
- Juego 4/0 para soldadura MIG industrial N° 300 390 (pág. 84)  
Incluye regulador/medidor de flujo Smith® 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.
- Cables de extensión (pág. 88)
- Antorchas MIG Bernard® y Tregaskiss™

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

Vea en las páginas 42 y 43 los controles remotos inalámbricos. No disponibles con el modelo NT 450.

Construya su propio sistema en nuestro sitio web [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) (consulte la página 17) o vea los paquetes indicados a continuación.

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

\*\*Mientras se encuentra inactiva. \*\*\*Las dimensiones y el peso se aplican solo a la soldadora – incluye el ojal de izado y el prensaestopas.

Modelo	N° de pieza*	Modo de soldadura	Rango de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz						Máximo voltaje de circuito abierto	Dimensiones***	Peso neto***
					200 V	230 V	460 V	575 V	kVA	kW			
Dimension 302	(N° 903 216) 230/460/575 V, máquina sola (N° 951 272) 230/460/575 V, paquete fijo (N° 951 276) 230/460/575 V, paq. MIGRunner	CC	15 - 375 A	300 A a 32 Vcc, ciclo de trabajo 100%	57,5	50	25	20	20	12,9	60 Vcc	Alt.: 30" (762 mm) Ancho: 23 pulg. (585 mm) Prof.: 30,5 pulg. (775 mm)	361 libras (164 kg)
		CV	10 - 32 V		69	60	30	24	23,7	13,4	36 Vcc		
Dimension 452	(N° 903 255) 230/460/575 V, máquina sola (N° 951 273) 230/460/575 V, paquete fijo (N° 951 277) 230/460/575 V, paq. MIGRunner	CC	20 - 565 A	450 A a 38 Vcc, ciclo de trabajo 100%	91	79	39	31	31,4	22	65 Vcc	Alt.: 30" (762 mm) Ancho: 23" (585 mm) Prof.: 38" (966 mm)	424 libras (192 kg)
		CV	10 - 38 V		104	90	45	36	35,3	22,3	43 Vcc		
Dimension 652	(N° 903 379) 230/460/575 V, máquina sola (N° 951 274) 230/460/575 V, paquete fijo (N° 951 278) 230/460/575 V, paq. MIGRunner	CC	50 - 815 A	650 A a 44 Vcc, ciclo de trabajo 100%	-	126	63	50,4	50	34,8	72 Vcc	Alt.: 30" (762 mm) Ancho: 23" (585 mm) Prof.: 38" (966 mm)	545 libras (247 kg)
		CV	10 - 65 V								67 Vcc		
Dimension NT 450	(N° 907 256) 230/460/575 V, máquina sola (N° 951 275) 230/460/575 V, paquete fijo (N° 951 279) 230/460/575 V, paq. MIGRunner	CC	5 - 500 A	450 A a 38 Vcc, ciclo de trabajo 100%	-	57	29	23	22,6	21	80 Vcc	Alt.: 32,5" (826 mm) Ancho: 23" (585 mm) Prof.: 38" (966 mm)	376 libras (171 kg)
		CV	10 - 38 V			-	2,18**	1,04**	0,84**	0,87**	0,29**		

## Serie XMT®

304 CC/CV – Vea el catálogo N° DC/18.8  
350 CC/CV, 350 VS y 450 CC/CV – Vea el catálogo N° DC/18.83

Las soldadoras portátiles de ¡Mejor! rendimiento comprobado en aplicaciones multiproceso con convertidor CC/CA.



Vea en las páginas 42 y 43 los controles remotos inalámbricos. No disponible con el modelo 350 VS.



**Sistema de refrigeración Wind Tunnel Technology™**, que protege a los componentes eléctricos y a las placas de circuitos de la contaminación.

**Sistema de enfriamiento 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.

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

**Función Adaptive Hot Start™** para aumentar la corriente de salida al iniciar una soldadura, si es necesario, evitando que el electrodo se pegue.

**Tecnología de control de arco con convertidor CC/CA** que ofrece un mayor control del charco para obtener un rendimiento superior con electrodos 6010.

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

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

**Caja liviana de aluminio de calidad aeroespacial** que ofrece protección con la ventaja de un peso reducido.

**Frente ultra resistente del panel de control, hecho con una mezcla de policarbonato, para proteger los controles delantero.**



El modelo XMT 350 se puede conectar a cualquier voltaje de alimentación (208-575 V) sin necesidad de puentes manuales. El modelo 304 utiliza la función Auto-Link®, que conecta automáticamente la soldadora al voltaje aplicado (230/460 ó 460/575 Vca, mono o trifásico). El modelo 450 se conecta mediante puentes manuales a 230/460 V.

**Funcionamiento con OCV reducido.** Un interruptor dip interno permite soldar con electrodos con un voltaje de circuito abierto reducido. El OCV generalmente es inferior a 15 voltios. Solo modelos 350 CC/CV y 450 CC/CV.

**MIG pulsado con control Optima™ opcional**, que reduce las salpicaduras y la deformación, permite un mejor control del charco fuera de posición y ofrece una reducción potencial de las emisiones de partículas de humo. El MIG pulsado no está disponible en el modelo VS.

**Energía auxiliar opcional de 115 Vca**, que ofrece un circuito protegido por un interruptor automático de 10 A para recirculadores de agua, etc. Opcional en los modelos 304 y 350 CC/CV. No disponible en los modelos 350 VS ó 450.

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

### Procesos

- MIG (GMAW)
- MIG pulsado (GMAW-P)
- Electrodo (SMAW)
- TIG (GTAW)
- Núcleo fundente (FCAW)
- Corte y ranurado con arco de carbono y aire (CAC-A) (carbones – 304: 1/4", 350: 5/16", 450: 3/8")

\*Modelos XMT CC/CV con control opcional. No disponible en el modelo VS.

### Accesorios más utilizados para modelos distintos al VS

- Alimentador XR-AlumaFeed™ para aluminio N° 300 509 (pág. 13)
- Alimentadores SuitCase® RC (pág. 24)
- Spoolmatic® 30A/ WC-24 (pág. 26)
- Controles XR™ (pág. 27)
- Alimentadores 22A y 24A (pág. 28)
- Alimentadores serie 70 (pág. 28)
- Control de pulsado MIG Optima™ N° 043 389 (pág. 84)

### Accesorios más utilizados para el modelo VS

- Spoolmatic® 30A/ WC-115A (con contactor) (pág. 26)

### Accesorios más utilizados para todos los modelos

- Alimentadores SuitCase® X-TREME™ VS (pág. 23)
- Estantes XMT® (pág. 50)
- Carro portacilindros N° 042 537 (pág. 81)
- Carro universal y portacilindros (solo para XMT 304/350) N° 042 934 (pág. 81)
- Carro MIGRunner™ N° 195 445 (pág. 81)
- Tren rodante/portacilindros N° 300 408 (pág. 81)
- Sistema de refrigeración Coolmate™ (pág. 82)
- Cubierta protectora (solo para XMT 304/350) N° 195 478 (pág. 87)
- Antorcha Q-Gun™ de Bernard®

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

\*Los alimentadores de alambre incluyen una antorcha MIG Bernard.

\*\*El ciclo de trabajo indicado se logra con un cordón de alimentación AWG 6 (la unidad incluye un cordón AWG 8).

Modelo	N° de pieza	Alimentación	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz								Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
					208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	kVA	kW				
XMT 304 CC/CV (c/Dinse)	(N° 903 471) 208-230/460 V (N° 903 471 - 01 - 1) 208-230/460 V c/energía aux. (N° 903 473) 460/575 V (N° 951 343) 208/230/460 V MIGRunner c/22A*	Trifásica	Modo CC: 5-400 A Modo CV: 10-35 V	300 A a 32 Vca, ciclo de trabajo 60%	33,7	30,5	17	18,9	15,2	12,2	11,6	90 Vcc	Alt.: 17" (432 mm) Ancho: 12,5" (318 mm) Prof.: 24" (610 mm)	79,5 libras (36,1 kg)	
					225 A a 29 Vcc, ciclo de trabajo 60%	52,4	47,4	–	24,5	–	11,3				7,6
XMT 350 CC/CV (c/Dinse)	(N° 907 161) 208-575 V (N° 907 161 - 01 - 1) 208 - 575 V c/energía aux. (N° 951 305) 208 - 575 V c/SuitCase X-TREME 12VS* (N° 951 327) 208 - 575 V MIGRunner c/22A* (N° 951 314) 208 - 575 V MIGRunner c/S-74D*	Trifásica	Modo CC: 5-425 A Modo CV: 10-38 V	350 A a 34 Vcc, ciclo de trabajo 60%	40,4	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	75 Vcc	Alt.: 17" (432 mm) Ancho: 12,5" (318 mm) Prof.: 24" (610 mm)	80 libras (36,3 kg)	
					300 A a 32 Vcc, ciclo de trabajo 60%**	60,8	54,6	29,7	24,5	19,9	11,7				11,2
XMT 350 VS (c/Tweco®)	(N° 907 224) 208 - 575 V (Convertidor CC/CV ideal para la construcción – s/control remoto, pedir los conectores Tweco adecuados por separado) (N° 951 306) 208 - 575 V c/SuitCase X-TREME 8VS*	Trifásica	Modo CC: 5-425 A Modo CV: 10-38 V	350 A a 34 Vcc, ciclo de trabajo 60%	40,4	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	75 Vcc	Alt.: 17" (432 mm) Ancho: 12,5" (318 mm) Prof.: 24" (610 mm)	80 libras (36,3 kg)	
					300 A a 32 Vcc, ciclo de trabajo 60%**	60,8	54,6	29,7	24,5	19,9	11,7				11,2
XMT 450 CC/CV (c/pemo de 1/2")	(N° 907 481) 230/460 V	Trifásica	Modo CC: 15-600 A Modo CV: 10-38 V	450 A a 38 Vcc, ciclo de trabajo 100%	–	51	–	27,6	–	22	18,9	90 Vcc	Alt.: 17,25" (438 mm) Ancho: 14,5" (368 mm) Prof.: 27,125" (689 mm)	122 libras (55,3 kg)	



## Serie XMT<sup>®</sup> MPa Vea el catálogo N° DC/18.84

Los modelos XMT Mpa son simples y poderosos y pueden afrontar casi cualquier aplicación de soldadura portátil. Agregue un alimentador MPa Plus serie 70 o un XR-AlumaFeed para obtener un sistema sinérgico que simplifica las aplicaciones de soldadura MIG pulsado.



XMT 350 MPa

**¡NUEVO!** XMT 450 MPa



Vea en las páginas 42 y 43 los controles remotos inalámbricos.

La serie XMT MPa reúne las características de los convertidores CC/CV multiproceso de las XMT 350 y 450 CC/CV y agrega el proceso MIG pulsado integrado.

- MIG pulsado fácil de usar, incluye programas para aleaciones exóticas
- Elimina la necesidad de contar con un control de pulso colgante u otros controles de pulso
- El MIG pulsado trabaja con alimentadores de alambre de mesa, con detección de voltaje y control remoto

**MPa – MIG; pulsado; control avanzado de arco.** El control avanzado de arco es fácil de usar y ofrece un mejor arco de soldadura para MIG pulsado.

**Programas integrados para MIG pulsado** que contienen los parámetros óptimos para alambres de acero, núcleo metálico, inoxidable, aluminio, níquel, bronce silíceo y aleación cobre-níquel. Simplemente introduzca el tipo de alambre y de gas. Tan fácil de usar como el MIG tradicional, la programación de la MPa prácticamente elimina la curva de aprendizaje de MIG pulsado para operarios experimentados en soldadura MIG.

**La función SharpArc<sup>®</sup>** 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 de soldadura.



**MIG pulsado sinérgico** – Si agrega un alimentador MPa Plus serie 70 o un XR-AlumaFeed<sup>™</sup> para soldar aluminio, obtendrá un sistema MIG pulsado sinérgico. Según aumente o disminuya la velocidad de alimentación del alambre, los parámetros del pulso aumentarán o disminuirán, ajustando la corriente de salida adecuada para la velocidad del alambre. Hay más sistemas disponibles; por favor, visite nuestro sitio web [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com)



El modelo XMT 350 se puede conectar a cualquier voltaje de alimentación (208-575 V) sin necesidad de puentes manuales. El modelo 450 se conecta mediante puentes manuales a 230/460 V.

**Los conectores-seccionadores para soldadura tipo Dinse o Tweco<sup>®</sup>**, ofrecen conexiones del cable de soldadura de alta calidad (se suministran dos conectores con cada unidad). El modelo 450 tiene pernos.

**Energía auxiliar opcional de 115 Vca**, ofrece un circuito protegido por un interruptor automático de 10 A para recirculadores de agua, etc.

\*Los alimentadores de alambre MPa Plus serie 70 y SuitCase incluyen una antorcha MIG de Bernard.

\*\*El ciclo de trabajo indicado se logra con un cordón de alimentación AWG 6 (la unidad incluye un cordón AWG 8).

### Industrial pesado

CC CV DC 3 Fase 1 Fase La XMT 450 es solo trifásica.

### Procesos

- MIG (GMAW)
- MIG pulsado (GMAW-P)
- Electrodo (SMAW)
- TIG (GTAW)
- Núcleo fundente (FCAW)
- Corte y ranurado con arco de carbono y aire (CAC-A) (carbonos – 350: 5/16", 450: 3/8")

### Accesorios más utilizados

- Alimentador XR-AlumaFeed<sup>™</sup> para aluminio N° 300 509 (pág. 13)
- Alimentadores SuitCase<sup>®</sup> X-TREME<sup>™</sup> VS (pág. 23)
- Alimentadores SuitCase<sup>®</sup> RC (pág. 24)
- Spoolmatic<sup>®</sup> 30A/ WC-24 (pág. 26)
- Controles XR<sup>™</sup> (pág. 27)
- Alimentadores 22A y 24A (pág. 28)
- Alimentadores serie 70 (pág. 28)
- Alimentadores MPa Plus serie 70 (pág. 29)
- Estantes XMT<sup>®</sup> (pág. 50)
- Carro portacilindros N° 042 537 (pág. 81)
- Carro universal y portacilindros (solo para XMT 304/350) N° 042 934 (pág. 81)
- Carro MIGRunner<sup>™</sup> N° 195 445 (pág. 81)
- Tren rodante/portacilindros N° 300 408 (pág. 81)
- Sistema de refrigeración Coolmate<sup>™</sup> (pág. 82)
- Control de pulsado MIG Optima<sup>™</sup> N° 043 389 (pág. 84)
- Cubierta protectora (solo para XMT 350) N° 195 478 (pág. 87)
- Antorcha Q-Gun<sup>™</sup> de Bernard<sup>®</sup>

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

Modelo	N° de pieza	Alimentación	Rango de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz	Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
XMT 350 MPa (c/Dinse, excepto que se indique lo contrario)	(N° 907 366) 208 - 575 V (N° 907 366-01-1) 208 - 575 V c/energía aux. (N° 907 366-01-4) 208 - 575 V c/Tweco (N° 951 307) 208 - 575 V c/SuitCase 8RC* (N° 951 308) 208 - 575 V c/SuitCase X-TREME 8VS* (N° 951 309) 208 - 575 V c/SuitCase 12RC* (N° 951 310) 208 - 575 V c/SuitCase X-TREME 12VS* (N° 951 294) 208 - 575 V c/antorcha XR-AlumaFeed y XR-Aluma-Pro refrigerada por aire	Trifásica	Modo CC: 5 - 425 A Modo CV: 10 - 38 V	350 A a 34 Vcc, ciclo de trabajo 60%	40,4 36,1 20,6 17,8 14,1 14,2 13,6	75 Vcc	Alt.: 17" (432 mm) Ancho: 12,5" (318 mm) Prof.: 24" (610 mm)	80 libras (36,3 kg)
		Mono-fásica	Modo CC: 5 - 425 A Modo CV: 10 - 38 V	300 A a 32 Vcc, ciclo de trabajo 60%**	60,8 54,6 29,7 24,5 19,9 11,7 11,2			
XMT 450 MPa (c/perno de 1/2")	(N° 907 479) 230/460 V (N° 907 479 001) 230/460 V c/energía aux.	Trifásica	Modo CC: 15 - 600 A Modo CV: 10 - 38 V	450 A a 38 Vcc, ciclo de trabajo 100%	- 51 - 27,6 - 22 18,9	90 Vcc	Alt.: 17,25" (438 mm) Ancho: 14,5" (368 mm) Prof.: 27,125" (689 mm)	122 libras (55,3 kg)

## Sistema WCC para XMT®

Vea el catálogo N° DC/18.87

El sistema de control de soldadura por cable (WCC) para XMT puede aumentar su productividad, calidad, eficiencia y seguridad. El sistema WCC incluye una soldadora XMT 350 o XMT 450 para proporcionar un control remoto del voltaje del alimentador en los dedos del operario sin el cable de control tradicional para soldaduras MIG o con núcleo fundente.



La imagen muestra los modelos XMT 350 y 450 con control WCC y los alimentadores SuitCase X-TREME 12VS y 8VS WCC.

Nota: los paquetes del sistema incluyen el control WCC y una soldadora XMT 350 o 450 y un alimentador SuitCase 12VS o un 8VS.

**Ofrece control remoto de voltaje si se utiliza un alimentador WCC con detección de voltaje (VS). Simplifica la configuración del sistema y mejora la productividad.** Con un alimentador VS y una soldadora equipados con un control WCC, puede cambiar el voltaje de salida en el alimentador y evitar el disparo indeseado de la soldadora. No es necesario comprar, mantener, conectar y desconectar cables de control – lo cual le ahorrará tiempo y dinero. El control WCC también aumenta el alcance del control remoto más allá del de un sistema de cable de control (+100 pies).

**Fabricado especialmente para las industrias de la construcción y astilleros** en las que la soldadora y el alimentador de alambre están separados por cientos de pies.

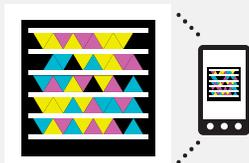
**Mejora la productividad y el control de la calidad.** Permite al soldador ajustar y definir fácilmente el voltaje óptimo en el punto de uso. Reduce la necesidad de dejar el lugar de trabajo para ir hasta la soldadora.

**Mejora la seguridad y elimina los problemas de desgaste y daños** asociados con el cable de control.

### Característica Ez-Bind™

- Cree fácilmente una conexión de control remoto. Antes de soldar, pulse el gatillo de la antorcha durante cinco segundos para establecer una conexión entre el alimentador y la soldadora a través del cable de soldadura.
- Conecta el SuitCase VS WCC con cualquier soldadora equipada con WCC o control WCC para control remoto de voltaje. Los alimentadores y las soldadoras se pueden mezclar y compatibilizar.
- Trabaja con varios sistemas WCC conectados a la misma pieza.

**Vea en la página 46 las características de las soldadoras XMT y en la página 23 las características del alimentador SuitCase X-TREME VS.**



Explore esta etiqueta para ver videos de la XMT WCC.

\*Ciclo de trabajo obtenido con cable de alimentación AWG 6 (unidad suministrada con cable AWG 8). \*\*Las dimensiones y el peso corresponden únicamente a la soldadora.

**Industrial pesado**  

 La XMT 450 es solo trifásica.

### Procesos

- MIG (GMAW)
- Electrodo (SMAW)
- TIG (GTAW)
- Núcleo fundente (FCAW)
- Corte y ranurado con arco de carbono y aire (CAC-A) (carbones – 350: 5/16", 450: 3/8")

### El paquete del sistema incluye

- XMT 350 CC/CV con conexiones Tweco® o XMT 450 CC/CV con terminales
- Control WCC con conexiones de entrada para la fuente de alimentación y conexiones Tweco® de salida
- Alimentador SuitCase X-TREME 8VS o 12VS WCC
- Antorcha Bernard® Q300

### El paquete de la soldadora incluye

- XMT 350 CC/CV con conexiones Dinse o Tweco® o XMT 450 CC/CV con terminales
- Control WCC con conexiones de entrada para la fuente de alimentación y conexiones de salida Dinse o Tweco®

### Accesorios más utilizados

- Estantes XMT® (pág. 50)
- Conectores y adaptadores para cable (pág. 80)
- Carro portacilindros N° 042 537 (pág. 81)
- Carro universal y portacilindros (solo modelo XMT 350) N° 042 934 (pág. 81)
- Carro MIGRunner™ N° 195 445 (pág. 81)
- Tren rodante y portacilindros N° 300 408 (pág. 81)
- Cubierta protectora (solo para XMT 350) N° 195 478 (pág. 87)

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

Modelo/N° de pieza	Alimentación	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz				Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones**	Peso neto**			
				208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	kVA	kW			
<b>XMT 350 CC/CV</b> 208-575 V (N° 951 364) Paquete del sistema c/alimentador 8VS (Tweco) (N° 951 365) Paquete del sistema c/alimentador 12VS (Tweco) (N° 951 360) Soldadora (Dinse) (N° 951 361) Soldadora (Tweco)	Trifásica	Modo CC: 5 - 425 A	350 A a 34 Vcc, ciclo de trabajo 60%	40,4	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	75 Vcc	Alt.: 17" (432 mm) Ancho: 12,5" (318 mm) Prof.: 24" (610 mm)	80 libras (36,3 kg)
	Mono-fásica	Modo CV: 10 - 38 V	300 A a 32 Vcc, ciclo de trabajo 60%*	60,8	54,6	29,7	25,4	19,9	11,7	11,2			
<b>XMT 450 CC/CV</b> 230/460 V (N° 951 436) Paquete del sistema c/alimentador 8VS (Tweco) (N° 951 435) Paquete del sistema c/alimentador 12VS (Tweco) (N° 951 433) Soldadora (Dinse) (N° 951 434) Soldadora (Tweco)	Trifásica	Modo CC: 15 - 600 A	450 A a 38 Vcc, ciclo de trabajo 100%	-	51	-	27,6	-	22	18,9	90 Vcc	Alt.: 17,25" (438 mm) Ancho: 14,5" (368 mm) Prof.: 27,125" (689 mm)	122 libras (55,3 kg)
		Modo CV: 10 - 38 V											
Modelo/N° de pieza	Alimentación	Capacidad nominal del circuito de soldadura	Velocidad de alimentación del alambre	Tipo de alambre y diámetros admitidos		Capacidad máxima del carrete	Dimensiones		Peso neto				
<b>Solo alimentador SuitCase X-TREME 8VS WCC (N° 951 323)</b> c/antorcha Bernard Q300	Funciona con los siguientes valores del voltaje de circuito abierto y voltaje de arco: 14-48 Vcc/OCV máx. 110 V	330 A, ciclo de trabajo 60%	50-780 PPM (1,3 -19,8 m/min.) El rango real en modo CC depende del voltaje de arco aplicado	<b>Alambre macizo</b> 0,023"-0,062" (0,6-1,6 mm) <b>Núcleo fundente</b> 0,030"-0,062" (0,8-1,6 mm)		8" (203 mm), 14 libras (6,4 kg)	Alt.: 12,75" (324 mm) Ancho: 7,25" (184 mm) Prof.: 18" (457 mm)	28 libras (13 kg)					
				<b>Alambre macizo</b> 0,023"-5/64" (0,6-2 mm) <b>Núcleo fundente</b> 0,030"-5/64" (0,8-2 mm)									
<b>Solo alimentador SuitCase X-TREME 12VS WCC (N° 951 322)</b> c/antorcha Bernard Q300 (N° 951 321) c/antorcha Bernard Dura-Flux™		425 A, ciclo de trabajo del 60%		<b>Alambre macizo</b> 0,023"-5/64" (0,6-2 mm) <b>Núcleo fundente</b> 0,030"-5/64" (0,8-2 mm)		12" (305 mm), 45 libras (20 kg)	Alt.: 15,5" (394 mm) Ancho: 9" (229 mm) Prof.: 21" (533 mm)	35 libras (15,9 kg)					



Industrial pesado **CC CV DC 3** Fase

# Sistema de soldadura PipeWorx™

Vea el catálogo N° PWS/2.0

**Optimizado para fábricas de tubos.**

El alimentador para el sistema de soldadura PipeWorx incluye los rodillos de alimentación. El metal de aporte se vende por separado.



Vea en las páginas 42 y 43 los controles remotos inalámbricos.

**¡GRATIS! CD del sistema de soldadura PipeWorx**  
Contiene las características y beneficios del sistema de soldadura PipeWorx y las nuevas técnicas para soldadura de tuberías. Visite la página del sistema PipeWorx en [MillerWelds.com/pipeworxcd](http://MillerWelds.com/pipeworxcd) para pedir hoy su 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 resulta en un menor tiempo de entrenamiento y reduce los errores por configuraciones incorrectas
- La memoria almacena cuatro programas para cada selección: Electrodo, TIG en CC y MIG (lado izquierdo y derecho del alimentador). Elimina la necesidad de recordar parámetros

## Verdadera máquina multiproceso

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

## Rápido cambio de procesos

- Escoja un proceso de soldadura con solo pulsar un botón de selección de proceso
- 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 cable 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

## Procesos

- Electrodos (SMAW)
- TIG en CC (GTAW) (HF y Lift-Arc™)
- MIG (GMAW) • Núcleo fundente (FCAW)
- MIG RMD® (GMAW MSC)
- Pro-Pulse™ (GMAW-P)

## El sistema de soldadura PipeWorx incluye

- Fuente de alimentación con soportes para cable N° 907 382 ó N° 907 384
- Tren rodante con portacilindros de gas y manijas N° 300 368
- Alimentador doble con rodillos N° 300 366
- Juego de cable de masa con cable detector de 25 pies (7,6 m) N° 300 367
- Dos antorchas PipeWorx 300 de 15 pies (4,6 m) N° 195 400

## Accesorios más utilizados

- Juego de accesorios PipeWorx para alimentador doble N° 300 568  
Incluye cable de masa de 25 pies c/pinza EG500, 2 reguladores/medidores Smith® y 2 mangueras p/gas de 4 pies.
- Juego de cable N° 300 367  
Para el alimentador utilizado en la soldadora. Incluye el cable del alimentador, cables de soldadura y sensor de masa de 25 pies.
- Juego de cable compuesto 25 pies (7,6 m) N° 300 454  
50 pies (15,2 m) N° 300 456  
Para aplicaciones con alimentador remoto. Incluye cable compuesto que contiene el cable del alimentador, manguera de gas y cable de soldadura bajo cubierta protectora, y cable sensor de masa de 25 ó 50 pies.
- Tren rodante p/PipeWorx N° 300 368  
Incluye portacilindros de gas y manijas.
- Carro para alimentador con cajón N° 300 467  
Para aplicaciones con alimentador remoto.
- Enfriador p/PipeWorx N° 300 370
- Interfaz p/alimentador remoto PipeWorx con gatillos p/antorcha y cable N° 300 597
- Cubiertas para carretes  
Alimentador simple/doble (izquierda) N° 057 607  
Alimentador doble (derecha) N° 090 389
- DSS-9 Interruptor de programa doble N° 071 833
- RFCS-14 HD N° 194 744
- Soporte p/pedal de control N° 300 676
- Interruptor remoto de enc./apag. RPBS-14 N° 300 666
- Antorchas Bernard® PipeWorx™  
15 pies (4,6 m) 250-15 N° 195 399  
15 pies (4,6 m) 300-15 N° 195 400

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

## RMD® (Deposición regulada de metal)

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



Acero al carbono con RMD

## Pro-Pulse™

- Menor generación de calor que la transferencia de pulsos tradicional por rociado
- Menor longitud del arco
- Cono del arco más estrecho
- Menor tiempo de entrenamiento requerido, pues Pro-Pulse:  
- Elimina prácticamente las vacilaciones del arco  
- Control más sencillo del charco de soldadura  
- Compensa automáticamente la variación de la distancia entre la punta y la pieza
- Fusión y relleno de contornos de la soldadura mejores, que resultan en:  
- Mayor velocidad de desplazamiento  
- Mayor tasa de deposición
- Utilizado con RMD, es posible emplear un alambre y un gas para todas las pasadas



Acero inoxidable con Pro-Pulse

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

Proporciona potencia instantánea durante la soldadura para cumplir con el nuevo requisito de ASME para calcular la generación de calor en procesos con formas de onda complejas (RMD y Pro Pulse). Requiere la versión 1.07 del software, como mínimo.

\*Las dimensiones y el peso neto corresponden únicamente a la soldadora.

Modelo/N° de pieza	Modo/proceso de soldadura	Rango de amperaje/voltaje	Salida nominal de corriente con ciclo de trabajo del 100%	Entrada en A con la salida nominal, trifásica, 60 Hz. 230 V 460 V 575 V	kVA 230 V 460 V 575 V	kW 230 V 460 V 575 V	Máximo voltaje de circuito abierto	Dimensiones*	Peso neto*
Sistema de soldadura PipeWorx (N° 951 381) 230/460 V (N° 951 382) 575 V	CC: Electrodo	40-350 A	350 A a 34 Vcc	37,9 23,2 19,4	15,1 18,5 19,2	13,9 14 14	90 Vcc	Alt.: 28,5" (724 mm) Ancho: 19,5" (495 mm) Prof.: 31,75" (806 mm)	225 libras (102 kg)
	Cte. Cte./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/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			
Soldadora PipeWorx sola (N° 907 382) 230/460 V (N° 907 384) 575 V									
Modelo/N° de pieza	Alimentación	Capacidad nominal del circuito de soldadura	Velocidad de alimentación del alambre	Diámetro del alambre admitido	Capacidad máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto		
Alimentador PipeWorx solo (N° 300 365) Modelo para un alambre (N° 300 366) Modelo para dos alambres	24 Vca, 11 A	100 V, 750 A, ciclo de trabajo 100%	50-780 PPM (1,3-19,8 m/min.)	0,035"-0,062" (0,9-1,6 mm)	60 libras (27 kg)	Alt.: 14" (356 mm) Ancho: 19" (483 mm) Prof.: 29" (737 mm)	<b>Simple</b> 65 libras (29,5 kg) <b>Doble</b> 90 libras (41 kg)		

# MULTIOPERARIO

Vea también en la página 64 las máquinas a motor multioperario Big Blue® 450 Duo CST™ y 700 Duo Pro.

MillerWelds.com/Multioperator



## Estantes para CST™ 280 Vea el catálogo N° 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.



Vea en las páginas 42 y 43 los controles remotos inalámbricos.

La imagen muestra un estante 8-Pack para CST 280.

\*También hay disponibles estantes vacíos – visite MillerWelds.com o a su distribuidor.

**Livianos y pequeños**, de fácil transporte. El bajo peso permite el uso de elevadores para mover el estante.

**Cubierta superior**, protege a las máquinas de la suciedad.

**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 la misma polaridad).

**Tren rodante opcional para estante disponible.**

Industrial pesado ● CC DC 3 Fase

### Procesos

- Electrodos (SMAW)
- TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco c/electrodo de carbono y aire (CAC-A) (máquinas CST 280 en paralelo: carbonos de 5/16")

### Accesorios más utilizados



- Tren rodante con estante 4-Pack N° 195 114
- Tren rodante con estante 8-Pack N° 195 436

Modelo/N° de pieza*	Capacidad del estante	Alimentación del estante	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz.	KVA	KW	Dimensiones	Peso neto
			220 V 230 V 400 V 440 V 460 V 575 V				
Estante 4-Pack (N° 907 247) Tipo Tweco® (N° 907 245) Tipo Dinse	4 unidades	220 - 230/460 - 575 V, 50/60 Hz, trifásica. <i>Nota: Los estantes CST 280 están configurados en fábrica para su conexión a 460 - 575 V. Las unidades Dinse incluyen un juego de conectores macho; las unidades Tweco no lo incluyen. Vea más información del modelo CST 280, en la página 33.</i>	137 134 79 72 70 57	58,4	40,8	Alt.: 50,75" (1289 mm) Ancho (4-Pack): 25,5" (648 mm) Ancho (8-Pack): 46" (1168 mm) Prof.: 26,5" (673 mm)	355 libras (161 kg)
Estante 8-Pack (N° 907 365) Tipo Tweco®	8 unidades		274 268 158 145 140 114	116,8	81,6		640 libras (290 kg)

## Estantes XMT® 304 y 350 Vea los catálogos N° DC/18.81, DC/18.8, DC/18.83 y DC/18.84

El estante XMT aloja cómodamente múltiples soldadoras para varios soldadores. Este sistema es ideal para aplicaciones in situ, incluyendo la construcción y astilleros.



La imagen muestra un estante 6-Pack con máquinas XMT 350.



Excepto estante 350 VS. Vea en las páginas 42 y 43 los controles remotos inalámbricos.

\*También hay disponibles estantes vacíos – visite MillerWelds.com o a su distribuidor.

**Personalice su propio estante** mezclando soldadoras XMT 304 CC/CV, 350 CC/CV, 350 MPa, 350 VS, 450 CC/CV y 450 MPa; e Invision™ 352 MPa y 450 MPa. El estante admite un máximo de cuatro unidades de los siguientes modelos: XMT 450 CC/CV, XMT 450 MPa e Invision 450 MPa.

Se encuentran disponibles modelos de cuatro y seis estantes con **dos ojales de izado** para transporte y **robustos patines** para arrastrar o empujar.

**Huecos laterales y frontales** en la base para montacargas a horquilla y reubicación en el lugar de trabajo.

El panel del techo y los estantes para soldadoras **son de acero galvanizado y pintado** para dar más protección en ambientes agresivos.

**Están provistos de prensaestopas estancos** diseñados para resistir agua salada, alcohol, aceite, grasa y disolventes tanto en la soldadora como en la caja de conexiones eléctricas.

**Conector de masa aislado** que ofrece un punto de conexión común para trabajar en varias piezas.

**Cumple con la clase de protección IP23**, más rigurosa que las clases IP23S e IP23M.

**Una conexión sencilla** que permite conectar hasta seis máquinas con una sola acometida eléctrica.

**Todos los estantes equipados con soldadoras de fábrica incluyen fusibles de 20 A** para proteger la línea del suministro eléctrico para cada máquina con convertidor CC/CA en 460 ó 575 Vca.

Industrial pesado ● CC CV DC 3 Fase

### Procesos

- MIG (GMAW)
- MIG pulsado (GMAW-P)
- Electrodos (SMAW)
- TIG y Lift-Arc™ TIG (GTAW)
- TIG pulsado\* (GTAW-P)
- Núcleo fundente (FCAW)
- Corte y ranurado con arco de carbono y aire (CAC-A) (XMT 304: carbonos de 1/4") (XMT 350: carbonos de 5/16") (XMT 450: carbonos de 3/8")

\*Solo con controles opcionales – no disponible con el modelo XMT 350 VS.

*Nota: los procesos TIG no están disponibles en los modelos Invision.*

### Accesorios más utilizados

- Alimentadores de alambre SuitCase® (pág. 23/24)
- Controles remotos (pág. 87)
- Tren rodante p/estante N° 195 114
- Juegos de fusibles XMT 304/350 (20 A, 460 - 575 V) 4 unid. N° 220 766/6 unid. N° 220 765 XMT 304/350 (45 A, 208 - 230 V) 4 unid. N° 220 764/6 unid. N° 220 763 XMT 450 (30 A, 460 - 575 V) 4 unid. N° 220 767

Modelo*	N° de pieza con 4 unidades	N° de pieza con 6 unidades	Alimentación del estante	Dimensiones	Peso neto
Estante XMT 304 CC/CV	(N° 907 292) Tipo Dinse	(N° 907 291) Tipo Dinse	230/460 Vca, 60 Hz, trifásica (fusibles de 20 A incluidos)	Alt.: 59,375" (1508 mm) Ancho: 43" (1092 mm) Prof.: 34,375" (873 mm)	4 unidades 560 libras (254 kg)
	(N° 907 293) Tipo Dinse	(N° 907 294) Tipo Dinse	460/575 Vca, 60 Hz, trifásica (fusibles de 20 A incluidos)		6 unidades 712 libras (323 kg)
Estante XMT 350 VS	(N° 907 227) Tipo Tweco®	(N° 907 228) Tipo Tweco®	208 - 575 Vca, 50/60 Hz, trifásica (fusibles de 20 A incluidos)		4 unidades 599 libras (272 kg)
Estante XMT 350 CC/CV	(N° 907 231) Tipo Dinse	(N° 907 232) Tipo Dinse			6 unidades 759 libras (344 kg)
	(N° 907 407) Tipo Tweco®	(N° 907 406) Tipo Tweco®			
Estante XMT 350 MPa	(N° 907 410) Tipo Tweco®	(N° 907 411) Tipo Tweco®			

# MOTOSOLDADORAS



MillerWelds.com/EngineDriven

## Guía de productos

	Página	Clase	Sold. c/ electr.	MIG	Núcleo fundente*	TIG en CA	TIG CC	PAC**	CAC-A	Portabilidad	Metales soldables	Potencia estándar del generador (KW)	Rango de corriente de soldadura	Marca del motor	Caract. especiales	Aplicaciones típicas	
Blue Star® 145 DX	52	●	●					●	●	Ojal de izado opcional, tren rodante	Acero	4,5	40-145 CC	Veá más opciones en MillerWelds.com	Compacta, portátil	Mantenimiento, camionetas de servicio	
Blue Star® 185 DX	52	●	●					●	●		Acero	6	55-185 CC		Compacta, portátil	Mantenimiento, camionetas de servicio	
Wildcat® 200	52	●	●					●	●	Ojal de izado, montaje para camioneta, tren rodante opcional,	Acero	6,5	50-200 CC	Subaru	Compacta, liviana	Mantenimiento, reparación, granja/rancho	
Bobcat™ 225	54	●	●	●	●	●	●	●	●		Acero, aluminio, inoxidable	11	70-150 CA 50-225 CC	Kohler, Subaru	Rentable, electrodos CA/CC	Mantenimiento, granja/rancho, construcción	
Bobcat™ trifásica	54	●	●	●	●	●	●	●	●			Monof. / 10,5 Trif. / 11	50-225 CA 50-225 CC	Kohler	Alimentación de respaldo para sistemas de riego c/ pivote	Granja/rancho	
Bobcat™ 250	54	●	●	●	●	●	●	●	●	3/16"		11 12 con EFI	40-250 CC 90-275 CV	Kohler, Subaru	Motor de accionamiento más utilizado en la industria, EFI opcional	Fabricación, mantenimiento, granja/rancho, construcción	
Trailblazer® 275 DC	56	●	●	●	●	●	●	●	●	3/16"		11 12 con EFI	10-275 CC	Kohler, Subaru	El motor de accionamiento de mejor rendimiento de la industria, EFI opcional	Fabricación, estructuras, mantenimiento, reparación, tuberías	
Trailblazer® 302	56	●	●	●	●	●	●	●	●	3/16"		11 12 con EFI	30-225 CA 10-325 CC	Kohler, Subaru	El motor de accionamiento de mejor rendimiento de la industria, EFI opcional	Fabricación, estructuras, mantenimiento, reparación, tuberías	
Trailblazer® 302 Air Pak™	58	●	●	●	●	●	●	●	●	3/16"		13	30-225 CA 10-350 CC	Kohler	CA/CC, CC/CV, 31 pie3/min. de aire, carga de baterías/arranque de motor	Servicio/mantenimiento, construcción	
Bobcat™ 250 Diesel	60	●	●	●	●	●	●	●	●	3/16"	Acero, aluminio, inoxidable	11	40-250 CC 90-275 CV	Kubota	El preferido por los contratistas, electrodos CA/CC, FCAW fuerte	Fabricación, mantenimiento, granja, construcción	
Trailblazer® 302 Diesel	60	●	●	●	●	●	●	●	●	3/16"	Acero, aluminio, inoxidable	11	30-225 CA 10-325 CC	Kubota	El elegido por los profesionales, arco de primera calidad	Fabricación, estructuras, mantenimiento, reparación, tuberías	
Big Blue® 300 Pro	61	●	●	●	●	●	●	●	●	1/4"	Ojal de izado, montaje para camioneta, remolque opcional	Acero, inoxidable	12	20-410 CC	CAT, Kubota, Mitsubishi	Motor de baja velocidad, compacta, robusta, silenciosa	Tuberías, estructuras, construcción
Big Blue® 350 PipePro®	62	●	●	●	●	●	●	●	●	1/4"	Acero, inoxidable	12	20-400 CC	CAT, Mitsubishi	Arco para tubos primer nivel	Tubos, estructuras	
Big Blue® 450 Duo CST™	64	●	●	●	●	●	●	●	●	1/4"	Acero, inoxidable	12	5-450 CC	Mitsubishi	Máquina a motor multioperario	Construcción, fabricación, tubos	
Big Blue® 400 Eco Pro	63	●	●	●	●	●	●	●	●	3/16"	Acero, inoxidable	5,5	20-500 CC	Mitsubishi	Compacta, emplea poco combustible	Construcción, renta	
Big Blue® 400	63	●	●	●	●	●	●	●	●	3/16"	Acero, inoxidable	5,5	15-500 CC	Deutz, Perkins	Elección de motor y proceso	Fuera de la costa, construcción, renta	
Big Blue® 500	63	●	●	●	●	●	●	●	●	3/8"	Acero, inoxidable	5,5	20-600 CC	Deutz	Elección de motor y proceso	Fuera de la costa, construcción, renta	
Big Blue® 700 Duo Pro	64	●	●	●	●	●	●	●	●	3/8"	Acero, inoxidable	32	15-600 CC	Deutz	Máquina a motor multioperario	Tubos, estructuras, renta	
Big Blue® Turbo	65	●	●	●	●	●	●	●	●	1/2"	Acero, inoxidable	5,5	20-750 CC	Deutz	Turbo para grandes altitudes	Construcción, minería	
Big Blue® Air Pak™	65	●	●	●	●	●	●	●	●	3/8"	Acero, aluminio, inoxidable	5,5	20-750 CC	Deutz	CA en el modelo Deluxe	Reparación, minería, ferrocarriles	

Gasolina

Diésel

### ¿Por qué comprar un motor a GASOLINA o un DIÉSEL?

#### Ventajas de la gasolina

- Menor costo del producto (entre un 50 a 70 %)
- Menor tamaño y menor peso
- Menor costo de reparación
- Mejores garantías
- Fácil arranque en climas fríos

#### Ventajas del EFI (contra modelos con carburador)

- Ahorro de combustible del 12 al 27 %
- Emisiones reducidas (1/3 menos aprox.)
- Fácil arranque en todos los climas (sin ahogador)
- El carburador no se congela
- Mejor rendimiento a gran altura

#### Ventajas del diésel

- Consumo un 20 a 40 % menos que el de gasolina c/ carburador
- Vida útil de 1,5 a 2,5 de la vida útil del motor
- Requerido en algunos lugares por seguridad
- Mayores intervalos de mantenimiento (en general)
- Conveniente si hay otros equipos diésel

#### CLAVES DE CADA PRODUCTO

CLASE: ● Industrial liviano ● Industrial ● Industrial pesado CAPACIDAD: ● Diseñado para este proceso ● Apto para este proceso

Los productos ¡Nuevos o ¡Mejorados! están destacados en azul. \*Si utiliza alambre autoprotectido, utilice una salida de soldadura CV. \*\*Con la Spectrum correcta, vea las descripciones de los productos a motor. Para obtener información más detallada, consulte las hojas de especificaciones de cada producto.

## Blue Star® 145 DX y 185 DX

Vea el catálogo N° ED/2.5

¡Potencia portátil confiable para exteriores! Excelente para granjas, explotaciones agrícolas, mantenimiento, construcción y aficionados.



Blue Star 145 DX

Blue Star 185 DX

**Compacta y portátil**, su pequeño tamaño utiliza poco espacio en la camioneta. El tren rodante opcional también permite que un solo hombre transporte la Blue Star.

**Posee arranque eléctrico, tanque para cinco galones de combustible, ralenti automático y horómetro del motor.**

**Cubiertas para las tomas de corriente** para aumentar la confiabilidad protegiéndolas de la suciedad.

**Potencia pico Accu-Rated™ del generador**, útil en situaciones de carga máxima, como corte por plasma, soldadoras MIG Millermatic® y arranque de motores.

Industrial liviano ● CC DC

### Procesos

- Electrodos (SMAW) • TIG (GTAW)

### Motores a gasolina

Vea más opciones en MillerWelds.com

### Accesorios más utilizados

- Millermatic® 140 Auto-Set™ N° 907 335 (pág. 8)
- Millermatic® 180 Auto-Set™ N° 907 312 (pág. 8)
- Ojal de izado N° 195 353 (pág. 82)
- Tren rodante N° 38 N° 195 352 (pág. 82)
- Cubierta protectora N° 195 193 (pág. 82) (no se utiliza con el tren rodante)
- Juego de cable para electrodo AWG 2 (pág. 86)

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

\*Otros modelos disponibles — visite el sitio web MillerWelds.com o consulte a su distribuidor.

Gasolina	Modelo	N° de pieza*	Modo/proceso de soldadura	Rango de amperaje	Corriente de salida nominal a 104° F (40° C)	Potencia del generador monofásico a 104° F (40° C)	Dimensiones	Peso neto
	Blue Star 145 DX	(N° 907 544) con GFCI (N° 907 544-001) con tomas de corriente estándar	Cte. cte. / CC (Electrodos/TIG)	40-145	145 A a 25 V, ciclo de trabajo 20% 100 A a 25 V, ciclo de trabajo 60%	Pico: 4500 vatios Continua: 4000 vatios	Alt.: 22,75" (578 mm) Ancho: 22,75" (578 mm) Prof.: 31,625" (803 mm)	309 libras (140 kg)
	Blue Star 185 DX	(N° 907 545) con GFCI (N° 907 545-001) con tomas de corriente estándar	Cte. cte. / CC (Electrodos/TIG)	55-185	185 A a 25 V, ciclo de trabajo 20% 130 A a 25 V, ciclo de trabajo 60%	Pico: 6000 vatios Continua: 5500 vatios		315 libras (143 kg)

## Wildcat® 200

Vea el catálogo N° ED/3.0

Esta máquina compacta, liviana, durable y económica está diseñada para el contratista y es excelente para aplicaciones de mantenimiento/repación, granjas y explotaciones agrícolas.



**Caja durable totalmente cerrada**, que ofrece un motor completamente protegido para asegurar su confiabilidad por largo tiempo.

**Accu-Rated™ 6500 vatios de potencia pico utilizable**, suficiente para muchas aplicaciones en la construcción, mantenimiento/repación y granjas/ranchos. 5500 vatios de potencia continua.

**12 horas de funcionamiento** gracias a su tanque de combustible de siete galones, cuando se utiliza un electrodo común de 1/8".

**Probado y homologado para 104 grados Fahrenheit (40° C)** para asegurar un funcionamiento uniforme de la soldadora y el generador en cualquier clima.

**Construcción para servicio pesado**, que asegura protección contra maltrato de los elementos y le ayuda a ganar dinero, no a gastarlo.

**Diseño compacto** que ocupa menos espacio en una camioneta. Con un ancho de 20", cabe en la caja de herramientas de una camioneta de mantenimiento. Además, su altura de solo 24" no reduce la visibilidad de la ventanilla trasera del vehículo.

**Las pantallas de mantenimiento y los controles del motor en el panel delantero (de serie)** facilitan el mantenimiento y el uso de la Wildcat.

Industrial liviano ● Industrial ● CC DC

### Procesos

- Electrodos (SMAW) • TIG (GTAW)

### Motor a gasolina

**Subaru EX40:** 14 HP a 3600 RPM  
Un cilindro, cuatro tiempos, árbol de levas a la cabeza, uso industrial, refrig. por aire

*Nota: el motor está garantizado por separado por su fabricante.*

### Accesorios más utilizados

- Millermatic® 140 Auto-Set™ N° 907 335 (pág. 8)
- Millermatic® 180 Auto-Set™ N° 907 312 (pág. 8)
- Spectrum® 375 X-TREME™ Cortadora de plasma N° 907 339 (pág. 70)
- Cordón adaptador, p/plena potencia N° 300 517 (pág. 82)
- Tren rodante Wildcat 200 N° 300 532 (pág. 82)
- Cubierta protectora N° 300 496 (pág. 82) (no se utiliza con el tren rodante)

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

\*Otros modelos disponibles — visite el sitio web MillerWelds.com o consulte a su distribuidor.

Gasolina	N° de pieza*	Modo/proceso de soldadura	Rango de amperaje	Corriente de salida nominal a 104° F (40° C)	Potencia del generador monofásico a 104° F (40° C)	Dimensiones	Peso neto
	(N° 907 546) Subaru con GFCI (N° 907 546-001) Subaru	Cte. cte. / CC (Electrodos/TIG)	50-200	200 A a 25 V, ciclo de trabajo 20% 150 A a 25 V, ciclo de trabajo 100%	Pico: 6500 vatios Continua: 5500 vatios	Alt.: 24,75" (629 mm) Ancho: 20" (508 mm) Prof.: 35,5" (902 mm)	345 libras (159 kg)



## Escoja el motor de accionamiento a gasolina adecuado

**Bobcat™** (página 54)  
El grupo soldadora/generador más famoso

**Trailblazer®** (página 56)  
El de mejor rendimiento en la industria



Descripción del producto	Bobcat™ 225	Bobcat™ 250	Trailblazer® 275 CC	Trailblazer® 302
<b>Descripción del producto</b>	Esta rentable máquina multiproceso se utiliza principalmente para soldadura convencional con electrodos y es ideal para mantenimiento y reparación en granjas y explotaciones agrícolas o como generador autónomo.	El poderoso accionamiento motorizado es ideal para soldadura convencional con electrodos o con alambre con núcleo fundente, y está diseñado para la ejecución de trabajos de mantenimiento o reparación y aplicaciones en la industria de la construcción, granjas, explotaciones agropecuarias y como generador.	El rendimiento inigualable del arco, ya sea en soldadura con electrodos, alambre o TIG en CC, y el sistema de soldadora y generador independiente, son ideales para trabajos de construcción, fabricación y mantenimiento o reparación.	La elevada potencia de salida, el rendimiento inigualable del arco y el sistema de soldadora y generador independiente lo hacen perfecto para trabajos de construcción, fabricación y mantenimiento o reparación.
<b>Rendimiento de soldadura</b>				
Soldadura conv. c/electrodos CC	Bueno/Muy bueno	Muy bueno	Excelente	Excelente
Soldadura conv. c/electrodos CA (electrodos CA)	Muy bueno	Muy bueno	–	Muy bueno
MIG – Alambre (Macizo/FCAW), Acero	Bueno	Bueno	Excelente	Excelente (325 A)
MIG – Alambre, Aluminio con antorcha portacarrete	Bueno	Bueno	Excelente	Excelente (325 A)
TIG CC, Acero	Bueno	Muy bueno	Excelente	Excelente
TIG CA, Aluminio con HF*	Bueno	Bueno	–	Muy bueno
<b>Generador</b>				
Vatios	11 kW	11/12 kW con motor EFI	11/12 kW con motor EFI	11/12 kW con motor EFI
Calidad de la energía	Muy bueno	Muy bueno	Muy bueno/Excelente	Muy bueno/Excelente
Energía auxiliar mientras suelda	Bueno Con ajuste del control de voltaje cerca del máximo	Bueno Arco más fácil de afinar con control de voltaje cerca del máximo	Excelente Soldadura y generador independientes, sin interacción entre herramientas y arco de soldadura	Excelente Soldadura y generador independientes, sin interacción entre herramientas y arco de soldadura
<b>Características principales</b>				
Capacidad de combustible	12 galones	12 galones	12 galones	12 galones
Medidores digitales con SunVision™	No	No	Sí	Sí
Soldadura conv. c/electrodos: Penetración (DIG)/Hot Start™ adaptable	No	No	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
Interruptor de polaridad	Sí	Sí	No	Sí
Control remoto de 14 contactos	No	No	Sí	Sí
Ruido a potencia máx.	73 dB a 225 A	72,5 dB a 250 A	75,5 dB a 275 A	75,5 dB a 300 A
Tamaño (Alt. x An. x Prof.)	28 x 20 x 40,5"	28 x 20 x 40,5"	28 x 20 x 45,5"	28 x 20 x 45,5"
<b>Nuevas características de la Bobcat</b>				
Cambio de ruido	1/4 menos de ruido	1/3 menos de ruido		
Mantenimiento diario	Fácil control de aceite	Fácil control de aceite		
Tamaño	5" más corto	5" más corto		

\*Iniciador y estabilizador de arco de alta frecuencia

## Serie Bobcat™

**¡NUEVO!** ¡Disponible en el primer trimestre!

El grupo soldadora/generador más utilizado en la industria es cada vez mejor. Desarrolladas en base a su valor excepcional, las nuevas máquinas Bobcat son:

- Más silenciosas
- Más pequeñas y livianas
- Con mayor eficiencia del combustible (con EFI)
- Más fáciles de mantener



Bobcat 225

Bobcat trifásica

Bobcat 250



**¡MEJORADA!** Más silenciosa y mejor sonido. Las significativas mejoras en el nivel y la calidad del sonido ofrecen una mejor

comunicación en el lugar de trabajo, lo cual brinda un ambiente de trabajo más seguro y eficiente para usted y su cuadrilla. Los nuevos grupos soldadora/generador Bobcat han girado el motor hacia el frente para lograr un flujo de aire más eficiente, logrando un funcionamiento mucho más silencioso. Ahora, puede comenzar su trabajo más temprano en el día y terminarlo más tarde, así como trabajar alrededor de hospitales, oficinas y zonas residenciales.



**¡MEJORADA!** Diseño más pequeño y liviano. Los nuevos grupos soldadora/generador Bobcat ocupan menos espacio en camionetas

y remolques, — dejando más lugar para otros equipos y herramientas. Además, son fáciles de trasladar en el lugar de trabajo, — incluso con los cables de soldadura y el tren rodante montados.

**Electricidad de calidad.** Una mejor energía eléctrica significa un mejor rendimiento. Nuestras soldadoras/generadores Bobcat generan energía eléctrica de mayor calidad — sin los picos que se encuentran en otras marcas — debido a:

- Revolucionario diseño del bobinado rotórico desviado en diez grados
- Rendimiento optimizado del generador

**Potencia del generador Accu-Rated™ — es decir, no inflada.**

El valor Accu-Rated de nuestra potencia pico significa que puede usarse como carga máxima del generador (para corte por plasma, soldadura con alambre y arranque de motores). Además, el tiempo en el que se puede utilizar esa potencia pico es mayor que la declarada por nuestros competidores. La potencia Accu-Rated entrega:

- 11.000 vatios (12.000 con EFI disponible en la Bobcat 250) de potencia pico utilizable
- Potencia pico durante 30 segundos como mínimo

**¡MEJORADA!** Mantenimiento más sencillo. Las pantallas de mantenimiento del panel delantero son fáciles de leer e indican cuándo su equipo necesita mantenimiento. Gracias a su diseño intuitivo, el mantenimiento diario es más rápido y sencillo:

- Verificaciones de aceite desde arriba mediante el panel delantero
- Paneles que no requieren herramientas para permitir un rápido acceso
- Carga de combustible y cambio de aceite y filtro desde un solo costado



**Tanque de combustible de gran capacidad (12 galones)** que permite muchas horas de uso antes del reabastecimiento.

**Versátil salida de soldadura en CA y en CC,** que ofrece soldaduras de calidad en todo tipo de metales. La CC es más suave y fácil de utilizar, mientras que la soldadura con electrodos en CA se emplea cuando hay soplado del arco.

**Las pantallas de mantenimiento** muestran las horas de funcionamiento del motor y las horas que restan hasta el siguiente cambio de aceite.

**Sólida protección con cubiertas** de gran resistencia a los impactos con cualquier temperatura y resistentes a los químicos. Otras aplicaciones incluyen: parachoques de automóvil, cofres y paneles de tractor, carcasas de cortadoras de césped, piezas estructurales grandes, etc.

**Pernos de salida y cubiertas de tomas de corriente,** como lo exigen las normas OSHA y CSA para mantener la seguridad en el lugar de trabajo.

**Caja completamente cerrada** que ofrece niveles de ruido reducidos y protege totalmente al motor.

**Los valores nominales de soldadura y potencia eléctrica son a 104 grados Fahrenheit (40° C)** — los mayores en su clase para garantizar un rendimiento confiable.

**Construcción para servicio pesado.** Todos los componentes internos están diseñados para funcionar en los ambientes más agresivos y funcionarán mejor y por más tiempo.



## Bobcat™ 225 (gasolina) Vea el catálogo N° ED/4.4

Rentable máquina multiproceso principalmente usada para soldar con electrodo convencional. Excelente para granjas, ranchos, tareas de mantenimiento/reparación y como generador autónomo.

## Bobcat™ trifásica (gasolina) Vea el catálogo N° ED/4.33

Diseñada para dueños de granjas y ranchos que necesitan energía monofásica o trifásica para sistemas de riego con pivote trifásicos de 480 V o para suministrar energía de respaldo a hogares, granjas y ranchos.

## MÁS UTILIZADO! Características adicionales de la Bobcat™ 250 (gasolina o LP) Vea el catálogo N° ED/4.4

Esta robusta máquina a motor, ideal para soldaduras con electrodos o alambre con núcleo fundente, agrega la posibilidad de realizar ranurados con arco de carbono. Está diseñada para trabajos de mantenimiento y reparación, construcción, en granjas/ranchos y como generador.

Medidor de combustible en el panel delantero, ofrece una indicación cómoda del nivel de combustible.

Salida de soldadura más suave y mejor potencia del generador mientras suelda.

Mayor salida de soldadura que los generadores para soldadura de 225 A; ofrece mayor versatilidad. 72% más potencia para soldadura MIG/FCAW, 67% más para soldadura en CA y 11% más para soldadura con electrodos en CC.



### Inyección electrónica de combustible (EFI) – Opción recomendada



Los motores a gasolina con EFI optimizan la relación aire/combustible para todas

las velocidades y cargas del motor, logrando menores costos operativos, tiempos de funcionamiento más prolongados y mejor rendimiento en comparación con los modelos con motor con carburador. El retorno de la inversión por el ahorro de combustible es cuestión de meses. El sistema EFI le ofrece:

- 12.000 vatios de potencia del generador y más salida de soldadura
- Arranques sencillos sin ahogador
- Funcionamiento confiable, aún si el uso es esporádico – menor tendencia al deterioro del combustible
- Eficiencia del combustible – consume hasta un 27% menos de combustible
- Menos emisiones – 27% menos CO y niveles de HC+NOx 33% menores

Industrial Modelos 225 y trifásicos  
Industrial pesado Modelo 250



#### Procesos

- Electrodo en<sup>1</sup>CA/CC (SMAW)
- MIG (GMAW)<sup>2</sup>
- Núcleo fundente (FCAW)<sup>1</sup>
- TIG en CA<sup>2</sup>/CC (GTAW)
- Corte y ranurado con arco de carbono y aire (CAC-A)<sup>3</sup> (p/carbones de 3/16", admite carbones de hasta 1/4")

<sup>1</sup>Solo con alimentador con detección de voltaje.

<sup>2</sup>Con Dynasty® serie 200 o HF-251 (no crítico).

<sup>3</sup>Solo modelo Bobcat 250.

#### Motores a gasolina/LP

Gasolina – Kohler CH 730 o Subaru EH 65: 23 HP a 3600 RPM

Gasolina EFI – Kohler ECH 730: 25 HP a 3600 RPM

LP – Kohler CH 730: 25 HP a 3600 RPM  
Dos cilindros en V, cuatro tiempos, árbol de levas a la cabeza, uso industrial, refrigerado por aire

Nota: el motor está garantizado por separado por su fabricante.

#### Accesorios más utilizados

- Alimentadores de alambre SuitCase® X-TREME™ (pág. 23)
- Dynasty® serie 200 (pág. 38)
- Cortadoras por plasma Spectrum® 375 X-TREME™ N° 907 339 (pág. 70) 625 X-TREME™ N° 907 404 (pág. 70)
- Córdón adaptador, p/plena potencia N° 300 517 (pág. 82)
- Juego de enchufes monofásicos p/plena potencia N° 119 172 (pág. 82)
- Jgos. p/drenaje remoto aceite/filtro (pág. 83)
- Manguera y conjunto de montaje para tanque de LP N° 300 917 (pág. 83)
- Tren rodante todo terreno (pág. 83) N° 300 913 c/ruedas c/cámara N° 300 914 con neumáticos Never Flat™
- Tren rodante todo terreno (pág. 83) N° 300 909 c/ruedas c/cámara N° 300 910 con neumáticos Never Flat™
- Jaula protectora c/soportes p/cables N° 300 921 (pág. 83)
- Cubierta protectora (pág. 83)
- Remolque HWY-1000 N° 195 013 (pág. 84)
- Hay juegos para puesta a punto de motor; pídalos a su distribuidor de piezas Miller.

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

Notas: los lugares de trabajo pueden requerir protección por GFCI. Vea la tabla de comparación de máquinas con motor a gasolina en la página 53.

\*Hay otros modelos disponibles – visite el sitio web MillerWelds.com o consulte a su distribuidor. Vea en la página 60 el modelo Bobcat 250 diésel.

\*\*Sistema de descarga del propano líquido.

Gasolina/LP	Modelo	N° de pieza*	Modo de soldadura	Proceso	Rangos de amperaje / voltaje	Corriente de salida nominal a 104° F (40° C)	Potencia del generador a 104° F (40° C)	Dimensiones Altura: 28" (711 mm) Alt.: 32.75" (832 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20" (508 mm) Prof: 40.5" (1029 mm)	Peso neto
Bobcat 225		(N° 907 498) Kohler con GFCI (N° 907 498-001) Kohler (N° 907 499) Subaru	Cte.Cte./CA	Electrodos/TIG	70–150 A	150 A a 25 V, ciclo de trabajo 100%	Monofásica Pico: 11.000 vatios Continua: 9500 vatios		485 libras (220 kg)
			Cte. cte. / CC	Electrodos/TIG	50–225 A	225 A a 25 V, ciclo de trabajo 100%			
			Volt. Cte./CC	MIG/FCAW	19–28 V	200 A a 20 V, ciclo de trabajo 100%			
Bobcat trifásica		(N° 907 505) Kohler con GFCI	Cte.Cte./CA	Electrodos/TIG	50–200 A	200 A a 25 V, ciclo de trabajo 100%	Monofásica/Trifásica Pico: 11.000 vatios Continua: 9500 vatios/10.000 vatios		495 libras (225 kg)
			Cte. cte. / CC	Electrodos/TIG	50–225 A	210 A a 25 V, ciclo de trabajo 100%			
			Volt. Cte./CC	MIG/FCAW	19–28 V	200 A a 20 V, ciclo de trabajo 100%			
Bobcat 250		(N° 907 500) Kohler con GFCI (N° 907 500-001) Kohler (N° 907 501) Subaru (N° 907 502) EFI Kohler (N° 907 504) LP Kohler con GFCI (pida por separado el conjunto de montaje de manguera y tanque de LP N° 300 917)**	Cte.Cte./CA	Electrodos/TIG	40–250 A	250 A a 25 V, ciclo de trabajo 60% 225 A a 25 V, ciclo de trabajo 100%	Monofásica Pico: 11.000 vatios Continua: 9500 vatios <b>Modelo EFI Pico: 12.000 vatios Continua: 10.500 vatios</b>		501 libras (227 kg)
			Cte.Cte./CC	Electrodos/TIG	40–250 A	250 A a 25 V, ciclo de trabajo 100%			
			Volt. Cte./CC	MIG/FCAW	17–28 V	275 A a 25 V, ciclo de trabajo 60% 250 A a 28 V, ciclo de trabajo 100%			

## Trailblazer® 302 y 275 DC (gasolina o LP)

Vea el catálogo N° ED/4.77

La elevada potencia de salida, el rendimiento inigualable del arco y el sistema de soldadora y generador independiente lo hacen perfecto para trabajos de construcción, fabricación y mantenimiento o reparación.



Vea en las páginas 42 y 43 los controles remotos inalámbricos.

La imagen muestra el modelo Trailblazer 302 a gasolina.

### Inyección electrónica de combustible (EFI) – Opción recomendada

EFI opcional

- 12.000 vatios de potencia del generador y más salida de soldadura
- Arranques sencillos sin ahogador
- Funcionamiento confiable, aún si el uso es esporádico – menor tendencia al deterioro del combustible
- Eficiencia del combustible – consume hasta un 27% menos de combustible
- Menos emisiones – 27% menos CO y niveles de HC+NOx 33% menores

#### Rendimiento superior del arco

- 4 ajustes DIG predefinidos (electrodos)
- Adaptive Hot Start™ (electrodos)
- Excelente rendimiento de arco en MIG/FCAW
- Lift-Arc™ TIG con Auto-Crater™ y Auto-Stop™

#### ¡EXCLUSIVO! Fin del arco en TIG en CC con Auto-Crater™

- Elimina la necesidad de un control remoto
- Mantiene la cobertura del gas de protección
- Elimina la contaminación del tungsteno y de la pieza
- Elimina inicios del arco indeseados fuera del área de soldadura

#### Potencia del generador Accu-Rated™- es decir, no inflada.

El valor Accu-Rated de nuestra potencia pico significa que puede usarse como carga máxima del generador (para corte por plasma, soldadura con alambre y arranque de motores). Además, el tiempo en el que se puede utilizar esa potencia pico es mayor que la declarada por nuestros competidores. La potencia Accu-Rated entrega:

- 11.000 vatios (12.000 con EFI disponible) de potencia pico utilizable
- Potencia pico durante 30 segundos como mínimo

#### Medidores de soldadura digitales autocalibrados con pantallas de mantenimiento

- Amperaje/voltaje de soldadura predefinidos y reales
- Medidor de combustible
- Función horómetro e intervalo de cambio de aceite
- RPM del motor

**Sólida protección con cubiertas** de gran resistencia a los impactos con cualquier temperatura y resistentes a los químicos. Otras aplicaciones incluyen: parachoques de automóvil, cofres y paneles de tractor, carcasas de cortadoras de césped, piezas estructurales grandes, etc.

**Soldadora y generador independientes.** La serie Trailblazer tiene el único sistema verdaderamente independiente de soldadora y generador, – lo cual significa que no hay interacción entre las herramientas y el arco de soldadura y que, además, mantiene la potencia máxima del generador mientras suelda.

#### Industrial pesado



Trailblazer 275 DC es solo para CC.

#### Procesos

- Electrodos (SMAW) en CA<sup>1</sup>/CC
- MIG (GMAW)<sup>2</sup>
- Núcleo fundente (FCAW)<sup>2</sup>
- TIG (GTAW) en CA<sup>3</sup>/CC<sup>4</sup>
- Corte y ranurado con arco de carbono y aire (CAC-A) (p/carbones de 3/16", admite carbonos de hasta 1/4")

<sup>1</sup> Solo modelo 302.  
<sup>2</sup> Con alimentador de alambre.  
<sup>3</sup> Ambos modelos con Dynasty® serie 200 o modelo 302 con HF-251.  
<sup>4</sup> Se recomienda antorcha TIG de dos piezas.

#### Motores a gasolina/LP

**Gasolina – Kohler CH 730 o Subaru EH**

**65:** 23 HP a 3600 RPM

**Gasolina EFI – Kohler ECH 730:** 25 HP a 3600 RPM

**LP – Kohler CH 730:** 25 HP a 3600 RPM

Dos cilindros en V, cuatro tiempos, árbol de levas a la cabeza, uso industrial, refrigeración por aire

Nota: el motor está garantizado por separado por su fabricante.

#### Accesorios más utilizados

- Alimentador de alambre SuitCase® X-TREME™ 12VS N° 951 184 (pág. 23)
- Antorcha portacarrete p/aluminio Spoolmatic® 30A / control WC-24 N° 130 831 / N° 137 549 (pág. 26)
- Dynasty® serie 200 (pág. 38)
- Cortadoras por plasma Spectrum® 625 X-TREME™ N° 907 404 (pág. 70) 875 N° 907 390-01-1 (pág. 71)
- Cordón adaptador, p/plena potencia N° 300 517 (pág. 82)
- Juego de enchufes monofásicos p/plena potencia N° 119 172 (pág. 82)
- Jgos. p/drenaje remoto aceite/filtro (pág. 83)
- Manguera y conjunto de montaje p/tanque de LP N° 195 329 (pág. 83)
- Tren rodante todo terreno p/modelos a gasolina/LP (pág. 83) N° 300 396 ruedas c/cámaras N° 300 477 con neumáticos Never Flat™
- Jaula protectora c/soportes p/cable (pág. 83)
- Cubiertas protectoras (pág. 83)
- Remolque HWY-1000 N° 195 013 (pág. 84)
- HF-251D-1 N° 042 388 (pág. 87)
- Hay juegos para puesta a punto de motor; pídalos a su distribuidor de piezas Miller.

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

Notas: los lugares de trabajo pueden requerir protección por GFCI. Vea la tabla de comparación de máquinas con motor a gasolina en la página 53.  
\*Hay otros modelos disponibles – visite el sitio web [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte a su distribuidor. Vea en la página 60 el modelo Trailblazer 302 diésel.  
\*\*Sistema de descarga del propano líquido.

Modelo	N° de pieza	Modo de soldadura	Proceso	Rangos de amperaje/voltaje	Corriente de salida nominal a 25 V con 104° F (40° C)	Potencia del generador monofásico a 104° F (40° C)	Dimensiones	Peso neto
Trailblazer 275 DC	(N° 907 214) Kohler (N° 907 215) Subaru (N° 907 451) EFI Kohler	Cte.Cte./CC	Electrodos/TIG	10-275 A	275 A, ciclo de trabajo 100%	Pico: 11.000 vatios Continua: 9500 vatios <b>Modelo EFI</b> Pico: 12.000 vatios Continua: 10.500 vatios	Altura: 28" (711 mm) Alt.: 33" (838 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20" (508 mm) Prof.: 45,5" (1156 mm)	568 libras (258 kg)
	(N° 907 214-02-2) LP Kohler con GFCI (pida por separado el conjunto de montaje de manguera y tanque de LP N° 195 329)**	Cte.Cte./CC	MIG/FCAW	13-33 V, 10-275 A	275 A, ciclo de trabajo 100%			
Trailblazer 302	(N° 907 216) Kohler (N° 907 217) Subaru (N° 907 452) EFI Kohler	Cte.Cte./CA	Electrodos/TIG	10-225 A	200 A, ciclo de trabajo 60%			
	(N° 907 216-02-2) LP Kohler con GFCI (pida por separado el conjunto de montaje de manguera y tanque de LP N° 195 329)**	Cte.Cte./CC	Electrodos/TIG	10-300 A	280 A, ciclo de trabajo 100%			
		Volt. Cte./CC	MIG/FCAW	13-35 V, 10-325 A	300 A, ciclo de trabajo 100%			



## Potencia de equipos de uso habitual

Normalmente, las máquinas Bobcat y Trailblazer hacen funcionar aparatos domésticos comunes y herramientas de contratistas, así como también equipos de soldadura y para granjas.

		Vatios de arranque	Vatios de funcionamiento
<b>Equipos para granjas</b>	Limpiador de graneros (5 HP)	11.600	3000
	Descargador de silos (5 HP)	12.200	4300
	Transportador portátil (1/2 HP)	3400	1000
	Ordeñadora (5 HP)	10.500	2800
<b>Herramientas para contratistas</b>	Taladro de mano (1/2")	600	600
	Sierra circular (8,25")	1400	1400
	Compresor de aire (1,5 HP)	8200	2200
	Reflector (vapor)	1250	1000
<b>Equipos domésticos</b>	Refrigerador/Freezer	2200	700
	Bomba de achique	1300	800
<b>Equipos de soldadura y corte</b>	Millermatic® 212 Auto-Set™ (Soldadora MIG de 230 V)	6500	6500
	Spectrum® 625 X-TREME™ (30 A, 230 V, corte de 1/2")	6900	6900

## La revolución verde comienza teniendo el azul

Gracias al trabajo innovador junto a nuestros proveedores de motores, Miller es el proveedor exclusivo de grupos de soldadora/generador a gasolina con tecnología EFI.

Tabla comparativa de ventajas de ahorro

	Modelo con carburador	Modelo 
Uso de combustible	—	12 a 27% menos
Costo semanal del combustible (25 gal./semana; \$3 gasolina)	\$75	\$54,75 (ahorro de \$20—\$20 x 50 semanas = ¡\$1000 por año!)
Emisiones de HC+NO <sub>2</sub>	—	33% menos
Emisiones de CO	—	27% menos
Tiempo de marcha: 7018 de 1/8"	17 horas	20 horas
Tiempo de marcha: soldando con 140 A con ciclo de trabajo del 40%	14,5 horas	17 horas
Tiempo de marcha: 2400 vatios (120 V, 20 A) carga continua	12 horas	15,2 horas
Potencia total a 3600 RPM	23 HP	25 HP
Potencia Accu-Rated™ (la misma para Bobcat y Trailblazer)	Potencia pico 11.000 W Continua 9.500 W	Potencia pico 12.000 W Continua 10.500 W

### ¡AHORRE HASTA \$1000 POR AÑO!

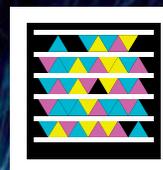
Así es cómo los grupos soldadora/generador Bobcat™ y Trailblazer® con motores opcionales con EFI pueden ahorrarle dinero, ayudar al planeta y mejorar el rendimiento en el lugar de trabajo.

**EFI— Inyección electrónica de combustible.** Es la tecnología estándar en la mayoría de los automóviles. El sistema EFI optimiza la relación aire/combustible para todas las velocidades y cargas del motor. Esto es lo que permite a los motores V6 alcanzar el desempeño de modelos V8 con menor tamaño y logrando un mejor kilometraje.

Comparados con los modelos con carburador, los modelos Bobcat y Trailblazer con motores a gasolina con EFI ofrecen un rendimiento que satisface a todos:

- Ahorro de combustible de hasta el 27%.
- 27% más de tiempo de marcha con menor frecuencia de reabastecimiento de combustible.
- Emisiones reducidas dado que los motores con EFI utilizan menos combustible.
- No necesitan ahogador. EFI significa un arranque sencillo en todos los climas, en todas las alturas y sin congelamiento del carburador.

Vea los modelos Bobcat y Trailblazer con EFI en las páginas 54 a 56.



Explore esta etiqueta para escuchar a un cliente de EFI.

## Trailblazer® 302 Air Pak™ Veá el catálogo N° ED/4.78

Esta poderosa herramienta, con todo incluido, está diseñada para tareas de reparación y construcción con una calidad de soldadura multiproceso incomparable. Posee un compresor de aire a tornillo rotativo, 13 kW de potencia del generador para las herramientas del lugar de trabajo y carga de batería/arranque de motor.



Veá en las páginas 42 y 43 los controles remotos inalámbricos.

**¡MEJORADO!**

**¡Ahora con una mayor salida de aire!**

### Carga de batería/ arranque de motor

- Para baterías de 12 y 24 voltios
- Corriente de carga regulable entre 10 y 75 A
- Hasta 450 A como arrancador de motores

### Enfriador de aire opcional con separador.

Elimina la humedad, totalmente integrado. Para herramientas, arenadoras, corte por plasma y ranurado. Efectivo cuando las temperaturas están por encima del punto de congelamiento y fácil de anular cuando las temperaturas están por debajo del punto de congelamiento.



**Ventaja de tamaño y peso.** Añadiendo solo 14 pulgadas de longitud a un Trailblazer, el Air Pak ocupa hasta un 50% menos de espacio de la caja de una camioneta y hasta un 25% menos de peso comparado con un compresor de aire accionado por un motor separado.

**Ventaja para corte y ranurado.** Gran potencia del generador para cortadoras por plasma y potencia de soldadura para ranurado con arco de carbono; el compresor de aire integrado produce aire para ambas tareas.

**¡EXCLUSIVO! Puede hacer funcionar herramientas en ralentí.** Reduce el sonido y el consumo de combustible al hacer funcionar percutores, punzones de plataformas y muchas otras herramientas a velocidad de ralentí.

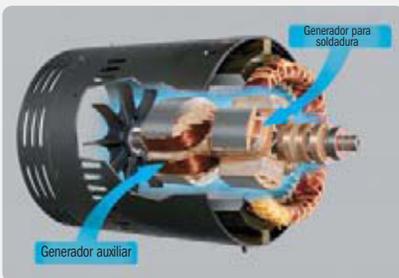
**Líder en la industria con una potencia pico de 13 kW** regulada por voltaje e independiente de los ajustes de la soldadura. 11 kW de potencia continua.



Compresor de aire

### Compresor de aire a tornillo giratorio

- ¡MEJORADA!** Entrega hasta 31 pie<sup>3</sup>/min. y 160 PSI de aire sin tanque de almacenamiento
- Hace funcionar muchas herramientas a velocidad de ralentí
- Entrega 100% de aire de buena calidad
- El compresor está garantizado por Miller por tres años
- La salida de aire nominal está homologada en un estándar industrial elevado de 104 grados Fahrenheit (40° C)
- Ajuste de la presión de aire en el panel delantero (80 a 160 PSI)
- El compresor a tornillo está diseñado para más de 30.000 horas de funcionamiento
- Apagado automático por sobrepresión con indicación



Generador para soldadura

Generador auxiliar

**Soldadora y generador independientes.** La serie Trailblazer tiene el único sistema verdaderamente independiente de soldadora y generador, — lo cual significa que no hay interacción entre las herramientas y el arco de soldadura y que, además, mantiene la potencia máxima del generador mientras suelda.

Industrial pesado ● CC CV AC DC

### Procesos

- Electrodos en CA/CC (SMAW)
- MIG (GMAW)<sup>1</sup>
- Núcleo fundente (FCAW)<sup>1</sup>
- TIG (GTAW) en CA<sup>2</sup>/CC<sup>3</sup>
- Corte y ranurado con arco de carbono y aire (CAC-A) (p/carbones de 3/16", admite carbones de 1/4" utilizando el compresor de aire integrado)
- Cargador de batería/Arranque de motor

<sup>1</sup> Con alimentador de alambre.

<sup>2</sup> Con Dynasty® serie 200 o HF-251 (no crítico).

<sup>3</sup> Se recomienda antorcha TIG de dos piezas.

### Motor a gasolina

**Kohler CH 750:** 30 HP a 3600 RPM

Dos cilindros en V, cuatro tiempos, árbol de levas a la cabeza, uso industrial, refrigeración por aire

*Nota: el motor está garantizado por separado por su fabricante.*

### Accesorios más utilizados

- Alimentador de alambre SuitCase® X-TREME™ 12VS N° 951 184 (pág. 23)
- Antorcha portacarrete p/aluminio Spoolmatic® 30A / control WC-24 N° 130 831 / N° 137 549 (pág. 26)
- Dynasty® serie 200 (pág. 38)
- Cortadoras por plasma Spectrum® 625 X-TREME™ N° 907 531 (pág. 70)
- 875 N° 907 390-01-1 (pág. 71)
- Cordón adaptador, p/plena potencia N° 300 517 (pág. 82)
- Jgos. p/drenaje remoto aceite/filtro (pág. 83)



- Jaula protectora c/soportes p/cables** N° 300 473 (pág. 83)
- Cubierta de protectora N° 300 379 (pág. 83)
- Enfriador por aire con separador N° 300 420



- Cables para cargador de batería/ arranque de motor de 25 pies con enchufe** N° 300 422
- Hay juegos para puesta a punto de motor; pídalos a su distribuidor de piezas Miller.

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

\*Hay otros modelos disponibles — visite el sitio web [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte a su distribuidor. \*\*Los cables para carga de batería/ arranque de motor (N° 300 422) se deben pedir por separado.

N° de pieza* (N° 907 549**) Kohler con GFCl y bomba eléctrica de combustible (N° 907 549-001**) Kohler (N° 907 549-002**) Kohler con enfriador/separador	Modo de soldadura	Proceso	Rangos de amperaje / voltaje	Salida de soldadura nominal a 32 V a 104° F (40° C)	Potencia del generador monofásico a 104° F (40° C)	Dimensiones Altura: 28" (711 mm) Alt.: 34,5" (876 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20" (508 mm) Prof.: 59,625" (1514 mm)	Peso neto 771 libras (350 kg)
	Cte. cte. / CC	Electrodos/TIG	10 - 300 A	280 A, ciclo de trabajo 100%	Pico: 13.000 vatios Continua: 11.000 vatios		
	Volt. Cte./CC	MIG/FCAW	13 - 35 V, 350 A	300 A, ciclo de trabajo 100% 350 A, ciclo de trabajo 60%			
	Cte.Cte./CA	TIG/Electrodos	10 - 225 A	225 A, ciclo de trabajo 60%			
Compresor de aire	Características	Entrega de aire a 3600 RPM	Entrega de aire a 3000 RPM	Entrega de aire a 2400 RPM (ralentí)	Presión de trabajo constante	Ciclo de trabajo	Capacidad de aceite
Fabricado por Miller	Tornillo giratorio con embrague eléctrico para encendido/apagado. Intervalos de cambio de aceite de 500 horas. Vida útil estimada de 30.000 horas.	31 pie <sup>3</sup> /min. (0,88 m <sup>3</sup> /min.)	28 pie <sup>3</sup> /min. (0,79 m <sup>3</sup> /min.)	22 pie <sup>3</sup> /min (0,62 m <sup>3</sup> /min.)	80 a 160 PSIG	100%	1,75 qt. (1,7 L)



## Aplicaciones del producto

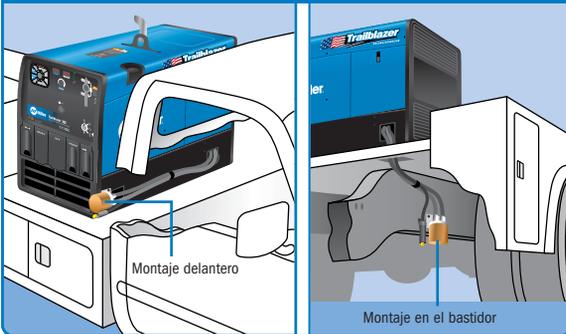


## Para cada camión, hay una solución del Líder de la industria

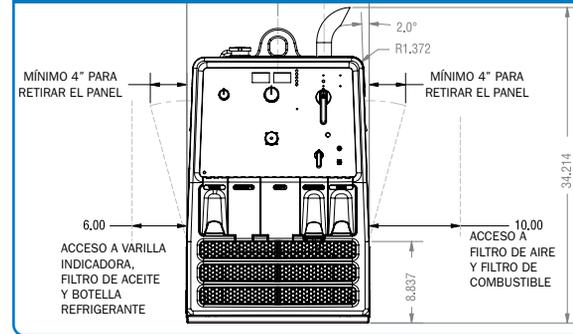
Ya sea que su trabajo de reparación móvil exige soldaduras, generador eléctrico, aire, o alguna otra necesidad multifuncional, Miller tiene una solución.

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

## Accesorios para camiones de trabajo



## Dibujos técnicos



## Seleccione la máquina con motor a diésel adecuada

Miller ofrece una amplia selección de soldadoras/generadores a motor diésel. Estas opciones se han creado pues no hay dos trabajos iguales. Vea a la derecha cómo seleccionar la máquina con motor diésel adecuada para su trabajo.

### Ventajas de las máquinas con motor diésel de alta velocidad



#### Bobcat™ y Trailblazer® diésel (página 60)

- Menores costos de producto
- Tamaño más pequeño
  - Pasan por puertas pequeñas y caben en los elevadores en el lugar de trabajo
  - Caben en camiones pequeños
- Livianas
  - Más fáciles de transportar en el lugar de trabajo

### Ventajas de las máquinas diésel de baja velocidad



#### Serie Big Blue® (páginas 61 a 65)

- Menor velocidad del motor
  - Vida útil más prolongada a menor velocidad
- Más silenciosas
  - En algunos lugares de trabajo regulan el nivel de ruido
- Intervalos de mantenimiento más prolongados
- Mayor corriente de soldadura

## Bobcat™ 250 Diesel Vea el catálogo N° ED/4.34

Esta robusta máquina a motor es ideal para soldadura con electrodos o alambre con núcleo fundente y está diseñada para trabajos de mantenimiento o reparación y aplicaciones en la industria de la construcción, granjas, explotaciones agropecuarias y como generador.



**Versátil para soldadura con electrodos/TIG en CA y en CC. Puede usar alambres** y ofrece soldaduras de calidad en todo tipo de metales. La CC es más suave y fácil de utilizar, mientras que la soldadura con electrodos en CA se emplea cuando hay soplado del arco.

*Nota: la soldadura TIG en CA requiere una Dynasty serie 200 o HF-251 (no crítico).*

La **tecnología Tri-Cor™** consiste en un estabilizador rediseñado con un núcleo de acero agregado para obtener una salida de soldadura más suave, un mejor rendimiento y menos salpicaduras con electrodos 7018. Todo ello sin sacrificar el excelente rendimiento con electrodos 6010.

**11 kW de potencia pico Accu-Rated™ utilizable**, entregados por un mínimo de 30 segundos. Accu-Rated significa que la potencia pico del generador se puede utilizar en situaciones de carga máxima, como corte por plasma, soldadoras MIG Millematic® y arranque de motores. La potencia pico Accu-Rated supera al pico de potencia de corta duración declarado por nuestra competencia. Utilice su potencia pico, es más que un número.

**Interruptor de bloqueo en ralentí**, permite arrancar el motor en ralentí para aumentar la vida útil del motor.

\*Otros modelos disponibles – visite el sitio web MillerWelds.com o consulte a su distribuidor.

Diesel	Número de pieza* (N° 907 547) Kubota con GFCI (N° 907 547-001) Kubota	Modo de soldadura	Proceso	Rangos de amperaje / voltaje	Corriente de salida nominal a 104° F (40° C)	Potencia del generador monofásico a 104° F (40° C)	Dimensiones	Peso neto
		Cte.Cte./CA Cte.Cte./CC	Electrodo/TIG	40-100 A 60-140 A 80-200 A 100-275 A	250 A a 25 V, ciclo de trabajo 100% 275 A a 25 V, ciclo de trabajo 60%	Pico: 11.000 vatios Continua: 9500 vatios	Alt.: 30" (762 mm) Alt.: 34,25" (870 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20" (508 mm) Prof.: 52" (1321 mm)	700 libras (318 kg)
		Volt. Cte./CC	MIG/FCAW	17-22 V 20-28 V	250 A a 28 V, ciclo de trabajo 100% 275 A a 25 V, ciclo de trabajo 60%			

## Trailblazer® 302 Diesel Vea el catálogo N° ED/4.77

La elevada potencia de salida, el rendimiento inigualable del arco y el sistema de soldadora y generador independiente de este motor lo hacen perfecto para trabajos de construcción, fabricación y mantenimiento o reparación.



**Soldadora y generador independientes.** La serie Trailblazer tiene el único sistema verdaderamente independiente de soldadora y generador, — lo cual significa que no hay interacción entre las herramientas y el arco de soldadura y que, además, mantiene la potencia máxima del generador mientras suelda.

### Rendimiento superior del arco

- 4 ajustes DIG predefinidos (electrodos)
- Adaptive Hot Start™ (electrodos)
- Excelente rendimiento de arco en MIG/FCAW
- Lift-Arc™ TIG con Auto-Crater™ y Auto-Stop™

**11 kW de potencia pico Accu-Rated™ utilizable**, entrega lo suficiente para la mayoría de las aplicaciones: lugar de trabajo, granja/rancho u hogar. 9500 vatios de potencia continua.

**Arranque automático en ralentí:** el motor funciona en ralentí inmediatamente después del arranque para prolongar su vida y reducir el uso de combustible y el ruido.

\*Otros modelos disponibles – visite el sitio web MillerWelds.com o consulte a su distribuidor.

Diesel	Número de pieza* (N° 907 548) Kubota con GFCI (N° 907 548-001) Kubota	Modo de soldadura	Proceso	Rangos de amperaje / voltaje	Corriente de salida nominal a 104° F (40° C)	Potencia del generador monofásico a 104° F (40° C)	Dimensiones	Peso neto
		Cte.Cte./CA	TIG/Electrodos	10-225 A	200 A a 25 V, ciclo de trabajo 60%	Pico: 11.000 vatios Continua: 9500 vatios	Alt.: 30" (762 mm) Alt.: 34,25" (870 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20" (508 mm) Prof.: 52" (1321 mm)	720 libras (327 kg)
		Cte. cte. / CC	Electrodos/TIG	10-300 A	280 A a 25 V, ciclo de trabajo 100%			
		Volt. Cte./CC	MIG/FCAW	13-35 V, 10-325 A	300 A a 25 V, ciclo de trabajo 100%			

Industrial ● Industrial pesado ●



### Procesos

- Electrodos en CA/CC (SMAW)
- MIG (GMAW)<sup>1</sup> - Núcleo fundente (FCAW)<sup>1</sup>
- TIG en CA<sup>2</sup>/CC (GTAW)

- Corte y ranurado con arco de carbono y aire (CAC-A) (p/carbones de 3/16", admite carbonos de hasta 1/4")

<sup>1</sup>Solo con alimentador con detección de voltaje.

<sup>2</sup>Con Dynasty® serie 200 o HF-251 (no crítico).

### Motor diésel

¡Cumple con EPA Tier 4! Kubota D722: 19 HP a 3600 RPM

Tres cilindros, industrial, enfriado por líquido

*Nota: el motor está garantizado por separado por su fabricante.*

### Accesorios más utilizados

- Dynasty® serie 200 (pág. 38)
- Cortadoras por plasma Spectrum® 375 X-TREME™ N° 907 339 (pág. 70) 625 X-TREME™ N° 907 404 (pág. 70)
- Jaula protectora N° 300 052 (pág. 83)
- Cubierta protectora (pág. 83)
- Remolque HWY-1000 N° 195 013 (pág. 84)

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

Industrial pesado ● CC cv AC DC



### Procesos

- Electrodos en CA/CC (SMAW)
- MIG (GMAW)<sup>1</sup> ▪ Núcleo fundente (FCAW)<sup>1</sup>
- TIG (GTAW) en CA<sup>2</sup>/CC<sup>2</sup>
- Corte y ranurado con arco de carbono y aire (CAC-A) (p/carbones de 3/16", admite carbonos de hasta 1/4")

<sup>1</sup>Con alimentador de alambre.

<sup>2</sup>Con Dynasty® serie 200 o con HF-251.

<sup>3</sup>Se recomienda antorcha TIG de dos piezas.

### Motor diésel

¡Cumple con EPA Tier 4! Kubota D722: 19 HP a 3600 RPM

Tres cilindros, industrial, enfriado por líquido

*Nota: el motor está garantizado por separado por su fabricante.*

### Accesorios más utilizados

- Dynasty® serie 200 (pág. 38)
- Cortadoras por plasma Spectrum® 625 X-TREME™ N° 907 404 (pág. 70) 875 N° 907 390-01-1 (pág. 71)
- Jaula protectora N° 300 052 (pág. 83)
- Cubierta protectora (pág. 83)
- Remolque HWY-1000 N° 195 013 (pág. 84)

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



## Big Blue® 300 Pro

Vea el catálogo N° ED/5.21

**Motor diésel confiable, de baja velocidad, con un rendimiento insuperable del arco. Ideal para construcción, fabricación y profesionales de tuberías.**



**¡La legendaria confiabilidad de Big Blue con un arco de calidad profesional!**

Vea en las páginas 42 y 43 los controles remotos inalámbricos. Se recomienda el juego de antena inalámbrica (N° 300 749).

### Pantallas de mantenimiento y medición

- Medidor de combustible
- Función horómetro
- Intervalo de cambio de aceite
- Parada por alta temperatura del refrigerante y baja presión de aceite
- Parada por bajo nivel de combustible — el motor se apaga antes de que el sistema se quede sin combustible, facilitando el arranque posterior

**La Cámara — confiabilidad de la más novedosa placa de control.** Alojadas en una cámara sellada, las conexiones se realizan mediante enchufes estancos que vuelven a estos componentes inmunes al polvo y la humedad.



**Control del arco de acuerdo a sus necesidades (DIG),** que permite modificar las características del arco para aplicaciones y electrodos específicos. Electrodo 7018 de desempeño fluido o electrodos 6010 más rígidos y penetrantes.

**Arranques y estabilidad del arco mejorados** para obtener un excelente rendimiento en todas las aplicaciones.

**Fácil de usar.** Sus simples controles facilitan la configuración y la soldadura.

**Silencioso.** Solo 72,2 dB (97 Lwa) con salida máxima. Mejora la comunicación y la seguridad en el lugar de trabajo.

**Diseño compacto** que se acomoda a los costados de una camioneta estándar.

**Paquete opcional para acero inoxidable disponible.**

**Cumple con CSA, IEC y NEMA.**

Industrial pesado ● CC CV DC

### Procesos

- Electrodo (SMAW)
- MIG (GMAW)
- Núcleo fundente (FCAW)
- TIG (GTAW)
- Corte y ranurado con arco de carbono y aire (CAC-A) (p/carbones de 3/16", admite carbonos de hasta 1/4")

### Motores diésel

**¡Opciones que cumplen con Tier 4i de EPA!**

**CAT C1.5:** 21,7 HP a 1850 RPM  
Tres cilindros, industrial, enfriado por líquido  
**Kubota V1505:** 20,2 HP a 1850 RPM  
Cuatro cilindros, industrial, enfriado por líquido

**Mitsubishi S4L2:** 24,4 HP a 1850 RPM  
Cuatro cilindros, industrial, enfriado por líquido

*Nota: el motor está garantizado por separado por su fabricante.*

### Accesorios más utilizados

- SuitCase® X-TREME® 12VS (pág. 23)
- SuitCase® 12RC (pág. 24)
- Dynasty® serie 200 (pág. 38)
- Control remoto inalámbrico de mano/ Juego de antena inalámbrica N° 300 430 / N° 300 749 (pág. 43)
- Spectrum® 875 (pág. 71)
- Cordón adaptador, p/plena potencia N° 300 517 (pág. 82)
- Juego de enchufes monofásicos p/plena potencia N° 119 172 (pág. 82)
- Cubierta protectora N° 195 301 (pág. 82)
- Remolque HWY-224 N° 043 805 (pág. 84)
- Control remoto PRHC-14 N° 195 511 (pág. 86)

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

\*Otros modelos disponibles — visite el sitio web [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte a su distribuidor.

Diesel

N° de pieza*
(N° 907 144) CAT
(N° 907 144-02-1) CAT con acero inoxidable/calentador de bloque de 120 V
(N° 907 521) Kubota con calentador de bloque de 120 V
(N° 907 472) Mitsubishi
(N° 907 472-001) Mitsubishi con calentador de bloque de 120 V

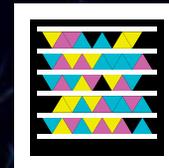
Modo de soldadura	Rangos de amperaje / voltaje	Corriente de salida nominal a 104° F (40° C)	Potencia del generador monofásico a 104° F (40° C)	Dimensiones	Peso neto
Cte.Cte./CC	20 - 410 A	300 A a 32 V, ciclo de trabajo 60%	Pico: 12.000 vatios Continua: 10.000 vatios	Alt.: 32" (813 mm) Ancho: 26,25" (667 mm) Prof.: 56" (1422 mm)	<b>Caterpillar</b> 1100 libras (499 kg) <b>Kubota</b> 1040 libras (472 kg) <b>Mitsubishi</b> 1083 libras (491 kg)
Volt. Cte./CC	14 - 40 V				

## ¡Tenga las últimas novedades de Miller!

Ya sea que usted realiza soldaduras por su profesión o es del tipo "hágalo usted mismo", tenemos un boletín electrónico PRO y DIY específico para usted.

Enviados cada seis semanas, los boletines PRO y DIY abordan temas seleccionados por los soldadores profesionales y los aficionados.

Suscríbase a uno o a ambos y comience a recibir actualizaciones de productos, historias de éxito, instrucciones y consejos técnicos, ideas de proyectos y otras informaciones sobre soldadura específicos para su mundo.



Explore esta etiqueta para suscribirse a nuestro boletín electrónico.

Suscríbase ahora en [MillerWelds.com/newsletters](http://MillerWelds.com/newsletters)



## Sistema Big Blue® 350 PipePro®

Diseñado exclusivamente para trabajos en tuberías de transmisión, el sistema ofrece una solución de soldadura completa. Con capacidad para soldadura convencional con electrodos — como para soldadura MIG/FCAW para cumplir con los requisitos en acero de alta resistencia — es ideal para los trabajos de tuberías más exigentes.



### Miller Big Blue 350 PipePro (Cat. N° ED/5.4)

- Fácil inicio y mejor control del arco que ofrece un mayor rendimiento para producir soldaduras más uniformes.
- Control mejorado del arco MIG/FCAW para lograr el mejor rendimiento en su clase.
- Más silenciosa — el 40 por ciento menos de ruido facilita la comunicación y la seguridad en el lugar de trabajo.
- La cámara — lo más moderno en confiabilidad de la placa de control. Una caja de aluminio sellada protege la placa de circuitos del polvo, suciedad, humedad y calor.
- 12 kW pico de energía monofásica hacen funcionar varias herramientas en el lugar de trabajo.
- Tamaño y peso compactos para optimizar el espacio del camión.
- 20 % mayor eficiencia del combustible.
- Satisface Tier 4i — cumple los estrictos requisitos de emisión de la EPA.
- Función Auto Remote Sense™ (ARS) — elimina interruptores en el panel/control remoto evitando confusiones al operario.
- La cubierta® LINE-X es fuerte y brinda una protección superior contra golpes, corrosión y abrasión.
- Paquete opcional para acero inoxidable disponible.
- Cumple con CSA, IEC y NEMA.

### Miller SuitCase® X-TREME™ 8HD DS

- Alimentador de alambre con detección de voltaje para trabajo pesado, destacado por sus numerosos beneficios relacionados con su rendimiento.
- Motor de par elevado que puede manejar fácilmente alambres con núcleo fundente grandes o pequeños.
- El control de motor mejorado ofrece una precisión y control del arco increíbles.
- Doble programa de funcionamiento si se conecta con una antorcha PipePro Dura-Flux, reducción de velocidad de alambre fija en el 12% en el programa B.

### Control remoto inalámbrico de mano Miller (página 43)

- Su construcción sin cables aumenta la productividad del proyecto, ahorra dinero y mejora la seguridad del operario.
- Aumenta el alcance del control remoto a 300 pies (90 m) y mejora la movilidad en el lugar de trabajo.
- Evita las costosas fallas del cordón de alimentación.
- Mejora la calidad de la soldadura con un preciso control del operario.
- Las sujeciones de la correa mantienen el control remoto seguro y accesible.
- Juego de antena inalámbrica recomendado N° 300 749.

Industrial pesado ● CC CV DC

### Procesos

- Electrodos (SMAW)
- MIG (GMAW)
- Núcleo fundente (FCAW)
- TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco c/electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos de ¼")

### Motor diésel

¡Cumple con las normas Tier 4i de la EPA!

**CAT C1.5T:** 24,5 HP a 1850 RPM

Turboalimentado, 3 cilindros, industrial, enfriado por líquido

**Mitsubishi S4L2:** 24,4 HP a 1850 RPM

Cuatro cilindros, industrial, enfriado por líquido

*Nota: el motor está garantizado por separado por su fabricante.*

### El sistema PipePro Big Blue 350 consiste en (pedir por separado)

- Soldadora a motor PipePro Big Blue 350 (vea en el cuadro inferior los Nos de pieza)
- Alimentador de alambre SuitCase X-TREME 8HD DS N° 300 594-003
- Control remoto inalámbrico de mano y receptor de 14 patillas N° 300 430
- Juego de antena inalámbrica N° 300 749
- Antorcha Bernard PipePro Dura-Flux con cable de 15 pies (4,5 m) con foro de 1/16" N° 7010072 con foro de 5/64" N° 7010082
- Hobart Brothers Fabshield 1/16" 79T8 N° S228519-V32 1/16" 79T8Ni2 N° S228819-V32 5/64" 79T8 N° S228525-V32 5/64" 79T8Ni2 N° S228825-V32

### Accesorios más utilizados Big Blue 350 PipePro

- Juego de enchufes monofásicos p/plena potencia N° 119 172 (pág. 82)
- Jgo. filtros de motor N° 244 711 (incluye filtros de aire, aceite y combustible)

### Alimentador SuitCase X-TREME 8HD DS

- Rodillos de alim. moleteados en "V" 1/16" (1,6 mm) N° 079 609 5/64" (2 mm) N° 079 610

### Antorcha PipePro Dura-Flux

- Puntas de contacto Quik Tip™ 1/16" (1,6 mm) N° T1116 5/64" (2 mm) N° T1564
- Aislador HI-Viz™ Quik Tip™ N° 7010062
- Cuello (70 x R2) N° 7010068
- Forro del cuello 1/16" N° QJL-116 5/64" N° QJL-564
- Forro del cable 1/16" N° 44215 5/64" N° 44315

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

### BERNARD® PipePro Dura-Flux™

- Posee un cuello giratorio y liviano Hi-Viz™ compatible con el rendimiento del SuitCase X-TREME HD DS, que proporciona características del arco óptimas.
- Cable de potencia con gatillo cableado internamente que mejora el acceso a la unión de soldadura.
- El forro reemplazable simplifica el mantenimiento.
- La cómoda manija con interruptor para programa doble optimiza la velocidad del alambre y reduce la fatiga del usuario.

### HOBART BROTHERS Fabshield® 79T8/79T8Ni2

- Alambres tubulares con núcleo fundente autoprotegidos especialmente diseñados para aplicaciones en tuberías de transmisión.
- El enfriamiento rápido y la escoria fácil de eliminar reducen el tiempo de limpieza de los cordones de soldadura.
- La soldadura en cualquier posición, de excelente rendimiento en posición vertical descendente, reduce la fatiga y el tiempo del ciclo de soldadura.
- Práctico balde con 4 carretes de 10 libras envasados al vacío, 1080 libras por palet.
- Ideal para soldadura multipasada a tope en tuberías con ranuras profundas.
- Las aplicaciones 79T8 típicas son en tuberías clase X70 e inferiores.
- Las aplicaciones 79T8Ni2 típicas son en tuberías clase X80 e inferiores.

Diesel	Modelo/N° de pieza	Modo de soldadura	Proceso	Rangos de amperaje / voltaje	Corriente de salida nominal a 104° F (40° C)	Potencia del generador monofásico a 104° F (40° C)	Dimensiones	Peso neto
	Big Blue 350 PipePro solo a motor (N° 907 478) CAT Turbo (N° 907 478-001) CAT Turbo con acero inoxidable (N° 907 428) Mitsubishi (N° 907 428-001) Mitsubishi con acero inoxidable	Cte.Cte./CC	TIG	20-400 A	400 A a 26 V, ciclo de trabajo 40% 350 A a 24 V, ciclo de trabajo 100%	Pico: 12.000 vatios Continua: 10.000 vatios	Alt.: 32" (813 mm) Ancho: 26,25" (667 mm) Prof.: 56" (1422 mm)	<b>Caterpillar</b> 1037 libras (470 kg) <b>Mitsubishi</b> 1018 libras (462 kg)
Alimentador SuitCase X-TREME 8HD DS solo (N° 300 594-003)	Alimentación	Capacidad nominal del circuito de soldadura	Velocidad de alimentación del alambre	Tipo de alambre y diámetros admitidos	Capacidad máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto	
Opera en voltaje de circuito abierto y voltaje de arco: 14 - 48 Vcc, OCV máx. 110	330 A con ciclo de trabajo del 60%	Rango bajo 25 - 200 PPM (0,65 - 5,2 m/min.) Rango alto 175 - 780 PPM (45 - 19,8 m/min.) dependiendo del voltaje del arco	Alambre macizo 0,023" - 0,062" (0,6 - 1,6 mm) Núcleo fundente 0,03" - 0,078" (0,8 - 2 mm)	8" (203 mm), 14 libras (6,4 kg)	Alt.: 12,75" (324 mm) Ancho: 7,25" (184 mm) Prof.: 18" (457 mm)	30 libras (14 kg)		



## Big Blue® 400 y 500 cc o cc/cv

Vea el catálogo N° ED/10.8

Diseñado para flotas, contratistas de la construcción y compañías de renta que desean un grupo soldadora/generador diésel potente y prefieren equipos de solidez confiable y rendimiento comprobado.



La imagen muestra el modelo Big Blue 500 CC/CV Deluxe.

Nota: todos los modelos vienen de serie con instrumentos del motor.  
\*Otros modelos disponibles – visite el sitio web MillerWelds.com o consulte a su distribuidor.  
\*\*Se le agrega ralenti automático, medidores de soldadura y generador eléctrico opcional.

### Pantallas de mantenimiento y medición

- Medidor de combustible
- Función horómetro
- Intervalo de cambio de aceite
- Temp. de refrig. alta, baja presión de aceite y apagado por comb. bajo

La placa de control de los modelos CC/CV está en una cámara de gran confiabilidad (vea más detalles en la pág. 61).

Diseñada y construida con componentes confiables para servicio industrial pesado, apta para funcionar en lugares remotos.

**Función Hot Start™** que facilita el inicio del arco con todos los tipos de electrodos convencionales.

**Función Arc-Drive™**, mejora la soldadura convencional con electrodos, especialmente en tubos, al enfocar el arco y evitar el apagado del electrodo.

**5,5 kW de potencia pico auxiliar de CA**, independiente de los ajustes de soldadura, significa que no hay interacción entre las herramientas y el arco de soldadura.

**Mantenimiento fácil y rápido** con acceso desde un solo lado al control de nivel de aceite, llenado de aceite, filtros de aceite, aire y combustible.

Cumple con CSA, IEC y NEMA.

Industrial pesado ● CC CV DC

### Procesos

- Electrodos (SMAW) • MIG (GMAW)\*
- Núcleo fundente (FCAW)\* • TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco c/electrodo de carbono y aire (CAC-A)  
(Big Blue 400: p/carbones de 5/16", admite carbones de hasta 3/8")  
(Big Blue 500: para carbones de 3/8")

\*Solo modelos CC/CV.

### Motores diésel

¡Opciones que cumplen con Tier 4i de EPA!

**400 – Deutz D2011L03i:**  
32 HP a 1800 RPM

Industrial, 3 cilindros, enfriado por aire/aceite

**400 – Perkins 404D-22:**  
32,6 HP a 1800 RPM

Cuatro cilindros, industrial, enfriado por líquido

**500 – Deutz D2011L04i:**  
48,6 HP a 1800 RPM

Industrial, 4 cilindros, enfriado por aire/aceite

Nota: el motor está garantizado por separado por su fabricante.

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

Diesel	Modelo	N° de pieza*	Proceso	Rangos de amperaje / voltaje	Corriente de salida nominal a 104° F (40° C)	Potencia del generador monofásico a 104° F (40° C)	Dimensiones	Peso neto
	Big Blue 400 CC	(N° 907 173) Deutz (N° 907 175) Perkins	Electrodos CC/TIG	55-500 A	400 A a 36 V (14,4 kW), ciclo de trabajo 100%	Pico: 5500 vatios, continuo: 4000 vatios <b>Generador de energía adicional para modelo Deluxe (mientras NO suelda)</b> Trifásico: 15 kW o monofásico: 12 kW		
Big Blue 400 CC/CV modelo Deluxe	(N° 907 327)** Deutz (N° 907 329)** Perkins	Electrodos CC/TIG/MIG/FCAW	15-500 A 14-40 V					<b>Deutz</b> 1695 libras (769 kg)
Big Blue 500 CC	(N° 907 181) Deutz	Electrodos CC/TIG	55-600 A	500 A a 40 V, (20 kW), ciclo de trabajo 100%	Pico: 5500 vatios, continuo: 4000 vatios <b>Generador de energía adicional para modelo Deluxe (mientras NO suelda)</b> Trifásico: 20 kW o monofásico: 12 kW			
Big Blue 500 CC/CV modelo Deluxe	(N° 907 331)** Deutz	Electrodos CC/TIG/MIG/FCAW	20-600 A 14-40 V					

## Big Blue® 400 Eco Pro

Vea el catálogo N° ED/5.3

Grupo soldadora/generador diésel de gran eficiencia, fuerte y compacto, no daña el medioambiente y es económico.



Vea en las páginas 42 y 43 los controles remotos inalámbricos. Se recomienda el juego de antena inalámbrica (N° 300 749).

### Arco superior y funcionamiento eficiente en un paquete compacto

- Ahorra combustible – diseñado para alcanzar hasta un 25% más de eficiencia que sus competidores.
- Más silenciosa – en modo economía, 71,5 dB a 23 pies (7 m) es más silenciosa que la mayoría de sus competidores.
- Más fácil de transportar – hasta 44 por ciento más pequeña y 41 por ciento más liviana que otros modelos.
- Diseño compacto, se acomoda a los costados de una camioneta estándar.
- Control de arco excepcional en procesos de soldadura con electrodos, TIG o MIG.

### Tecnología de doble velocidad

- Motor de potencia elevada, disponible para aplicaciones con altas corrientes de hasta 500 A.
- Aún a baja velocidad (1850 RPM), el motor provee potencia para cualquier aplicación de soldadura de hasta 350 A, con un funcionamiento silencioso y un consumo más eficiente del combustible. Ofrece un rendimiento óptimo con un tamaño pequeño.

### Confiabilidad de primer nivel

- Probada tecnología de control de estado sólido totalmente estanco, protegida y sellada por una cámara.
- Las conexiones selladas de la cámara hacen estos componentes impenetrables al polvo y la humedad.

Industrial pesado ● CC CV DC

### Procesos

- Electrodos (SMAW) • MIG (GMAW)
- Núcleo fundente (FCAW)\* • TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco c/electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbones de 5/16")

### Motor diésel

¡Cumple con las normas Tier 4i de la EPA!

**Mitsubishi S4L2:** 35 HP a 3000 RPM

Cuatro cilindros, industrial, enfriado por líquido

Nota: el motor está garantizado por separado por su fabricante.

### Accesorios más utilizados

- SuitCase® X-TREME™ 8VS/12VS (pág. 23)
- Control remoto inalámbrico de mano/Juego de antena inalámbrica N° 300 430/N° 300 749 (pág. 43)
- Spectrum® 375 X-TREME™/625 X-TREME™ (pág. 71)
- Cubierta protectora N° 195 301 (pág. 82)
- Remolque HWY-224 N° 043 805 (pág. 84)
- Control remoto PRHC-14 N° 195 511 (pág. 86)

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

Diesel	Número de pieza	Modo de soldadura	Proceso	Rangos de amperaje / voltaje	Corriente de salida nominal a 104° F (40° C)	Potencia del generador monofásico a 104° F (40° C)	Dimensiones	Peso neto
	(N° 907 426) Mitsubishi (N° 907 426-001) Mitsubishi con medidores del proceso de soldadura y calentador de bloque de 120 V	Cte.Cte./CC	Electrodos/TIG	20-450 A	300 A a 32 V, ciclo de trabajo 100% 450 A a 30 V, ciclo de trabajo 40%	Pico: 5500 vatios, continuo: 4000 vatios		
			CAC-A	40-500 A	400 A a 36 V, ciclo de trabajo 100% 500 A a 30 V, ciclo de trabajo 40%			
		Volt. Cte./CC	MIG/FCAW	14-40 V	300 A a 28 V, ciclo de trabajo 100% 450 A a 30 V, ciclo de trabajo 40%			

¡NUEVO!

## Big Blue® 450 Duo CST™

Vea el catálogo N° ED/5.5

Grupo soldadora/generador durable para dos operarios, ofrece el rendimiento probado de la 280 CST para soldadura con electrodos y TIG maximizando la productividad y la eficiencia. Dos salidas separadas impulsadas por un motor diesel de baja velocidad, entrega 280 A de salida para cada operario. De funcionamiento silencioso y consumo eficiente, es ideal para todo lugar de trabajo.



Dos arcos de calidad superior en un tamaño compacto.

Ahorre combustible, reduzca los costos de mantenimiento y aumente la productividad.

La perilla para seleccionar el proceso es fácil de manejar y establece automáticamente el ajuste de penetración apropiado con electrodos E6010 y E7018 ofreciendo un rendimiento superior en soldadura convencional.

La función Lift-Arc™ permite iniciar el arco en el proceso TIG sin usar alta frecuencia.

El control remoto de amperaje permite usar dispositivos de control de corriente inalámbricos y estándar.

Funcionamiento silencioso. Solo 72,2 dB a 23 pies (7 m), más silencioso que muchos modelos para un operario, mejora la comunicación y la seguridad en el lugar de trabajo.

Motor diesel Mitsubishi de baja velocidad.



Vea en las páginas 42 y 43 los controles remotos inalámbricos. Se recomienda el juego de antena inalámbrica (N° 300 749).

Industrial pesado ● CC DC

### Procesos

- Electrodos (SMAW) • TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco c/electrodo de carbono y aire (CAC-A) p/carbones de 3/16", admite carbonos de hasta 1/4".

### Motor diésel

¡Cumple con las normas Tier 4i de la EPA!

Mitsubishi S4L2: 24,4 HP a 1850 RPM

Cuatro cilindros, industrial, enfriado por líquido

Nota: el motor está garantizado por separado por su fabricante.

### Accesorios más utilizados

- SuitCase® X-TREME™ 8VS/12VS (pág. 23)
- Control remoto inalámbrico de mano/ Juego de antena inalámbrica N° 300 430/ N° 300 749 (pág. 43)
- Spectrum® 875 (pág. 71)
- Cordón adaptador, p/plena potencia N° 300 517 (pág. 82)
- Juego de enchufes monofásicos p/plena potencia N° 119 172 (pág. 82)
- Cubierta protectora N° 195 301 (pág. 82)
- Remolque HWY-224 N° 043 805 (pág. 84)

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

Diesel

Número de pieza (N° 907 477) Mitsubishi	Modo/proceso de soldadura	Modo de salida	Rango de amperaje	Salida nominal a 122° F (50° C)	Generador monofásico a 122 F (50° C)	Dimensiones	Peso neto
	Cte. Cte./CC (soldadura convencional/TIG)	Separado (salidas dobles)	5-280 A	200 A a 28 Vcc, ciclo de trabajo 100%	Pico: 12 kW, continuo: 10 kW, 120/240 Vca, 60 Hz	Alt.: 32" (813 mm) Ancho: 26,25" (667 mm) Prof.: 56" (1422 mm)	1064 libras (483 kg)
		Combinado (en paralelo)	10-450 A	400 A a 28 Vcc, ciclo de trabajo 100%			

¡NUEVO!

## Big Blue® 700 Duo Pro

Vea el catálogo N° ED/5.6

Un grupo soldadora/generador completo multiproceso para varios operarios en un equipo robusto. Hasta 400 A de salida por operario se pueden conectar en paralelo con un solo interruptor para dar hasta 800 A de corriente.



Dos arcos independientes, aptos para trabajos de calidad en tuberías en un equipo compacto.

Dos generadores independientes ofrecen hasta 32 kW de potencia.

La capacidad multiproceso CC/CV ofrece controles de operario independientes y el mejor rendimiento disponible en soldadura con electrodos o con núcleo fundente, MIG y TIG sin interacción entre ellas.

Fácil arranque y mejor control del arco, ofrece el mejor rendimiento en su clase.

Las conexiones de control remoto independientes permiten usar dispositivos de control de voltaje/corriente inalámbricos y estándar para cada operario.

Funcionamiento silencioso. Solo 68 dB en ralentí o 76 dB a plena carga a 23 pies (7 m), más silencioso que muchos modelos para un operario, mejora la comunicación y la seguridad en el lugar de trabajo.

Compatible con el sistema Big Blue® 350 PipePro®.

Más pequeño, liviano y silencioso, su funcionamiento es más suave que los modelos de la competencia con salida similar.

Los accesorios estándar incluyen bandeja calentador de cárter, calentador de múltiple de admisión, interruptor de salida en paralelo y ralentí automático.



Vea en las páginas 42 y 43 los controles remotos inalámbricos. Se recomienda el juego de antena inalámbrica (N° 300 749).

Industrial pesado ● CC CV DC

### Procesos

- Electrodos (SMAW) • MIG (GMAW)
- Núcleo fundente (FCAW)\* • TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco c/electrodo de carbono y aire (CAC-A) (p/carbones de 3/8").

### Motor diésel

¡Cumple con las normas Tier 4i de la EPA!

Deutz D2011L04: 48,6 HP a 1800 RPM

Industrial, 4 cilindros, enfriado por aire/aceite

Nota: el motor está garantizado por separado por su fabricante.

### Accesorios más utilizados

- SuitCase® X-TREME™ 8VS/12VS (pág. 23)
- Control remoto inalámbrico de mano/ Juego de antena inalámbrica N° 300 430/ N° 300 749 (pág. 43)
- Spectrum® 875 (pág. 71)
- Cordón adaptador, p/plena potencia N° 300 517 (pág. 82)
- Juego de enchufe p/plena potencia (pág. 82)
- Monofásico N° 119 172
- Trifásico N° 254 140
- Cubierta protectora N° 194 683 (pág. 82)
- Remolque HWY-224 N° 043 805 (pág. 84)

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

Diesel

Número de pieza (N° 907 461) Deutz	Modo/proceso de soldadura	Modo de salida	Rangos de amperaje / voltaje	Corriente de salida nominal a 104° F (40° C)	Generador monofásico a 104° F (40° C)	Dimensiones	Peso neto
	Cte. Cte./CC (soldadura convencional/TIG)	Separado (salidas dobles)	20-400 A	300 A a 32 Vcc, ciclo de trabajo 100% 400 A a 36 Vcc, ciclo de trabajo 40%	Monofásico: 5,5 kW pico / 4 kW continuo	Alt.: 43" (1092 mm) Ancho: 28,5" (724 mm) Prof.: 65,125" (1654 mm)	1729 libras (784 kg)
		Combinado: (en paralelo)	40-800 A	500 A a 40 Vcc, ciclo de trabajo 100% 700 A a 28 Vcc, ciclo de trabajo 60%			
	Volt. Cte./CC (MIG/FCAW)	Separado (salidas dobles)	14-40 V	300 A a 29 Vcc, ciclo de trabajo 100% 400 A a 34 Vcc, ciclo de trabajo 40%	Generador de energía adicional Trifásico: 27 kW pico / 20 kW continuo ● Monofásico: 19 kW pico / 12 kW continuo		
		Combinado: (en paralelo)	14-40 V	500 A a 39 Vcc, ciclo de trabajo 100% 700 A a 28 Vcc, ciclo de trabajo 60%			



## Big Blue® Air Pak™

Vea el catálogo N° ED/10.5

Diseñado para contratistas de construcciones pesadas o de mantenimiento y reparación, este grupo compresor/generador/soldadora multiproceso todo en uno y el paquete opcional de soldadura/carga de batería/arranque de motor en CA fijan el estándar en potencia y rendimiento.



La imagen muestra el modelo Deluxe sin la cerradura contra vandalismo.

### Pantallas de mantenimiento y medición

- Medidor de combustible
- Función horómetro
- Intervalo de cambio de aceite
- Temp. de refrig. alta, baja presión de aceite y apagado por comb. bajo

### Compresor de aire industrial a tornillo, rotativo, Ingersoll-Rand, súper confiable.

Accionamiento a correa con tensor automático.

Los controles independientes del compresor incluyen un interruptor de encendido y apagado para las aplicaciones que no requieren aire comprimido.

El motor turbocomprimido ofrece un rendimiento superior en altitudes elevadas.

**Silencioso.** Solo 70 dB (95 Lwa) en ralentí y 79 dB (104 Lwa) con la salida máxima.

**Función Hot Start™** que facilita el inicio del arco con todos los tipos de electrodos convencionales.

**Función Arc-Drive™**, mejora la soldadura convencional con electrodos, especialmente en tubos, al enfocar el arco y evitar el apagado del electrodo.

**Carga de batería/ arranque de motor opcional** para baterías de 12 y 24 voltios.

Nota: la opción incluye soldadura en CA.

Cumple con CSA, IEC y NEMA.

- \* Viene completo con instrumentos de motor, ralentí automático y calentador de múltiple de admisión de 12 voltios.
- \*\* El modelo para clima frío — viene completo con medidores del motor, ralentí automático, medidores de soldadura, seccionador de batería con bloqueo y etiqueta de advertencia, calentador de múltiple de admisión de 12 V y calentador de cárter de 120 V.
- \*\*\* El modelo Deluxe — viene completo con medidores del motor, ralentí automático, medidores de soldadura, seccionador de batería con bloqueo y etiqueta de advertencia, calentador de múltiple de admisión de 12 V, calentador de cárter de 120 V, juego de bloqueo contra vandalismo, selector CA/CC/carga de batería/arranque de motor y generador eléctrico opcional.

Industrial pesado ● CC CV DC AC DC

### Procesos

- Electrodo (SMAW) CA<sup>1</sup>/CC
- MIG (GMAW)
- Núcleo fundente (FCAW)
- TIG (GTAW) CA<sup>2</sup>/CC
- Corte y ranurado por arco c/electrodo de carbono y aire (CAC-A) (p/carbones de 1/2")
- Pernos
- Cargador de batería/Arranque de motor<sup>1</sup>

<sup>1</sup> Solo modelo Deluxe.

<sup>2</sup> Modelo Deluxe con HF-251, o todos los modelos con Dynasty® serie 200.

### Motor diésel

¡Cumple con las normas Tier 4i de la EPA! Deutz TD2011L04:

63,4 HP a 1850 RPM

Turbocomprimido, 4 cilindros, industrial, enfriado por líquido

Nota: el motor está garantizado por separado por su fabricante.

### Accesorios más utilizados

▪ Sistema de secado de aire N° 195 117

Elimina la humedad en la corriente de aire y evita el congelamiento de la tubería de aire en climas fríos.

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



Diesel	N° de pieza (N° 907 062)*	Modo de soldadura	Rangos de amperaje / voltaje	Salida de soldadura nominal a 104° F (40° C) según NEMA amperaje y voltaje	Potencia del generador monofásico a 104° F (40° C)	Dimensiones	Peso neto	
	Deutz (N° 907 062-04-1)**							
	Deutz, modelo para clima frío (N° 907 062-07-1)***	Cte. Cte./CC	20-750 A	600 A a 44 V (26,4 kW), ciclo de trabajo 40% 550 A a 42 V (23,1 kW), ciclo de trabajo 60% 500 A a 40 V, (20 kW), ciclo de trabajo 100%	Pico: 5,5 kW Continua: 4 kW	Alt: 43" (1092 mm) Ancho: 28,5" (724 mm) Prof: 69,5" (1765 mm)	Modelos básico y de clima frío 1931 libras (876 kg) Modelo Deluxe 1956 libras (887 kg)	
	Deutz, modelo Deluxe	Volt. Cte./CC	14-40 V	500 A a 40 V (20 kW), ciclo de trabajo 100%	Generador de energía adicional para modelo Deluxe (mientras NO suelda)			
		Cte. Cte./CA (solo modelo Deluxe)	20-575 A	400 A a 36 V (14,4 kW), ciclo de trabajo 100%	Trifásico: 20 kW o monofásico: 12 kW			
		Carga de batería/ Arranque de motor (solo modelo Deluxe)	12/24 V	750 A, 12 V, arranque de motor 750 A 24 V arranque de motor				
	Compresor de aire	Características	Entrega de aire libre a 1850 RPM	Entrega de aire libre a 1235 RPM (en ralentí)	Presión de trabajo constante	Ciclo de trabajo	Capacidad de aceite	Apagado automático del compresor
	Ingersoll-Rand CE55 G1	De tornillo rotativo con embrague eléctrico para acoplar/desacoplar. Cambio de aceite cada 500 horas (igual que el motor). Vida útil esperada de 30 000 horas.	60 pie <sup>3</sup> /min. (1,7 m <sup>3</sup> /min.)	40 pie <sup>3</sup> /min. (1,13 m <sup>3</sup> /min.)	100 PSIG 7 bar	100%	5 cuartos (4,7 L)	Por temperatura del aceite

## Big Blue® Turbo

Vea el catálogo N° ED/10.3

Similar al Big Blue Air Pak, pero sin el compresor de aire.



### Pantallas de mantenimiento y medición

- Medidor de combustible
- Función horómetro
- Intervalo de cambio de aceite
- Temp. de refrig. alta, baja presión de aceite y apagado por comb. bajo

El motor turbocomprimido ofrece un rendimiento superior en altitudes elevadas.

La salida más alta disponible en una soldadora impulsada por motor: ¡20 a 750 A, 600 A con el 100 por ciento del ciclo de trabajo!

**Silencioso.** Solo 70 dB (95 Lwa) en ralentí y 79 dB (104 Lwa) con la salida máxima.

**Función Hot Start™** que facilita el inicio del arco con todos los tipos de electrodos convencionales.

**Función Arc-Drive™**, mejora la soldadura convencional con electrodos, especialmente en tubos, al enfocar el arco y evitar el apagado del electrodo.

**5,5 kW de potencia pico auxiliar de CA**, independiente de los ajustes de soldadura, significa que no hay interacción entre las herramientas y el arco de soldadura.

Cumple con CSA, IEC y NEMA.

Industrial pesado ● CC CV DC AC DC

### Procesos

- Electrodo (SMAW)
- MIG (GMAW)
- Núcleo fundente (FCAW)
- TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco c/electrodo de carbono y aire (CAC-A) (p/carbones de 1/2", admite carbonos de hasta 5/8")
- Pernos

### Motor diésel

¡Cumple con las normas Tier 4i de la EPA! Deutz TD2011L04:

63,4 HP a 1850 RPM

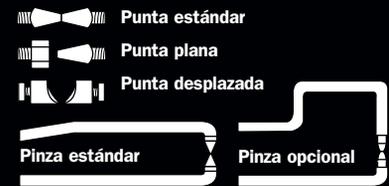
Turbocomprimido, 4 cilindros, industrial, enfriado por líquido

Nota: el motor está garantizado por separado por su fabricante.

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

Diesel	Número de pieza (N° 907 157)	Modo de soldadura	Proceso	Rangos de amperaje / voltaje	Corriente de salida nominal a 104° F (40° C)	Potencia del generador monofásico a 104° F (40° C)	Dimensiones	Peso neto
		Deutz	Cte. cte. / CC	Electrodos/TIG	20-750 A	600 A a 44 V (26,4 kW), ciclo de trabajo 100%	Pico: 5,5 kW Continua: 4kW	Alt: 43" (1092 mm) Ancho: 28,5" (724 mm) Prof: 69,5" (1765 mm)
		Volt. Cte./CC	MIG/FCAW	14-40 V				

# SOLDADORAS DE PUNTO



MillerWelds.com/SpotWelders

**Pinzas y puntas.** Miller ofrece una gran variedad de modelos de pinzas y puntas simétricas y asimétricas. La capacidad máxima de la soldadora de punto se alcanza con las pinzas más cortas. Las puntas están hechas de una aleación de cobre clase 2 de larga duración.

Vea toda la gama de pinzas y puntas en los catálogos N° SW/1.0 y SW/3.1.

## Soldadora por puntos refrigerada por aire Vea el catálogo N° SW/1.0

Las soldadoras de las series MSW y LMSW refrigeradas por aire son livianas, portátiles y fáciles de manejar, y ofrecen un medio rápido y efectivo para soldar por puntos acero dulce, galvanizado o inoxidable.



Los modelos "T" incluyen panel temporizador para variar el tiempo de soldadura de 0 a 5 segundos e interruptor de encendido/apagado. El panel temporizador puede montarse en el pedestal opcional SWP-2 o donde sea más cómodo. Incluye cables de alimentación y de interconexión de 10 pies (3 m).

La palanca manual bloquea firmemente las pinzas en el material, asegurando un montaje seguro y preciso.

Se adapta a una gran variedad de pinzas y puntas.

Ajuste fácil y rápido al espesor del material.

Puede manipularse con la mano izquierda o la derecha.

\*Las pinzas y las puntas se deben pedir por separado – vea toda la gama de pinzas y puntas en el catálogo N° SW/1.0.

1 Fase

### Proceso

- Soldadura por puntos

*Nota: no recomendada para soldar aluminio, cobre o aleaciones de cobre.*

### Accesorios más utilizados

- Soporte Gyro Bail

N° 041 979

Soporta el peso de la soldadora. Funciona con un brazo y un contrapeso o con un cable cargado con resorte. Permite soldar en cualquier posición.



- Pedestal p/soldadora N° 040 872

*Nota: las pinzas y las puntas se deben pedir por separado. Cada juego de pinzas viene con un juego de puntas estándar; vea el diagrama arriba.*

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

Número de modelo/pieza*	Alimentación 50 / 60 Hz	Capacidad (espesor combinado de acero dulce sin recubrir con pinzas de 6" [152 mm])	Salida nominal	Salida nominal (calibrada con pinzas estándar)			Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
				6" (152 mm)	12" (305 mm)	18" (457 mm)			
MSW-41 (N° 900 371) MSW-41T (N° 901 345) con temporizador	110 Vca 30 A	1/8" (3,2 mm) o dos piezas de acero galvanizado calibre 20 (1,8 mm)	1,5 kVA con ciclo de trabajo del 50%	5550 A	4500 A	3600 A	1,6	Alt.: 6" (152 mm) Ancho: 3,75" (95 mm) Prof.: 13" (330 mm)	22 libras (10 kg) 34 libras (15 kg) con temporizador
LMSW-52 (N° 900 377) LMSW-52T (N° 901 357) con temporizador	220 Vca 30 A	3/16" (4,7 mm) o dos piezas de acero galvanizado calibre 16 (3 mm)	2,5 kVA con ciclo de trabajo del 50%	6750 A	5800 A	4850 A	2,5	Alt.: 6" (152 mm) Ancho: 3,75" (95 mm) Prof.: 16" (406 mm)	30 libras (14 kg) 42 libras (19 kg) con temporizador

## Soldadora por puntos refrigerada por agua Vea el catálogo N° SW/3.1

Las soldadoras por puntos refrigeradas por agua de la serie SSW poseen la potencia necesaria para trabajos livianos con chapas metálicas.



El temporizador incorporado permite ajustar el tiempo de presión y soldadura en centésimos de segundo.

El interruptor de soldadura y configuración permite controlar la presión y alineación de la pinza sin realizar la soldadura.

La pantalla LED facilita la lectura y la visualización de los ajustes del temporizador.

El control de corriente de 10 pasos ajusta la salida sin modificar el ciclo de trabajo.

Las tuercas de regulación de la presión de la pinza ajustan la presión para diferentes espesores y aplicaciones.

\*El sistema refrigerante requerido – se vende por separado.

Las pinzas y las puntas se deben pedir por separado – vea toda la gama de pinzas y puntas en el catálogo N° SW/3.1.

1 Fase

### Proceso

- Soldadura por puntos

*Nota: no recomendada para soldar aluminio, cobre o aleaciones de cobre.*

### Viene completa con

- Cabezal de soldadura fijo
- Pedal de control remoto
- Pedestal de acero de 37,125" de altura (contiene los controles y el temporizador)
- Conjunto de regulador y filtro de aire

*Nota: pida las pinzas y las puntas necesarias para sus aplicaciones por separado.*

### Accesorios más utilizados

- Sistemas de refrigeración (pág. 82)  
Coolmate™ 3, 115 Vca N° 043 007  
Coolmate™ 3, 230 Vca N° 043 008  
Coolmate™ V3 N° 043 009  
Coolmate™ 4 N° 042 288

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

Número de modelo/pieza*	Alimentación 50 / 60 Hz	Capacidad (espesor combinado de acero dulce sin recubrir con pinzas de 6" [152 mm.])	Salida nominal	Salida nominal (calibrada con pinzas estándar)			Voltaje máximo a circuito abierto	Peso neto
				6" (152 mm)	12" (305 mm)	18" (457 mm)		
SSW-2020 ATT (N° 903 826)	230 Vca, 90 A	1/4" (6,3 mm)	20 kVA con ciclo de trabajo del 40%	12.500 A	10.500 A	9000 A	3,55	185 libras (84 kg)
SSW-2040 ATT (N° 903 827)	460 Vca, 45 A							

# SUB ARC



Miller ofrece una gran variedad de componentes versátiles para arco sumergido que incluye controladores, sistemas de alimentación de alambre, sistemas de tracción, antorchas y fuentes de alimentación. Nuestros sistemas de CC y el nuevo de CA/CC optimizados para soldadura por arco sumergido (SAW) también pueden usarse para corte y ranurado por arco c/electrodo de carbono y aire con carbones de 1/2". Para obtener más información visite [MillerWelds.com/SubArc](http://MillerWelds.com/SubArc)



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

## Serie Subarc



¡NUEVO!

La imagen muestra una máquina Subarc DC 650 y la ¡NUEVA! Subarc AC/DC 1000.

**Serie DC – Vea el catálogo N° CC/19.8**  
**Serie AC/DC – Vea el catálogo N° CC/7.2**

Las fuentes de alimentación Subarc serie DC son reconocidas por su salida de arco estable y uniforme con varias medidas y tipos de electrodo y fundente en sistemas configurados con una sola antorcha.

¡NUEVA! Las fuentes de alimentación Subarc AC/DC 1000 funcionan con una o varias antorchas: Salida de soldadura combinada CA + CC o CA + CA. Ofrecen:

- **Práctica interfaz de operario, fácil de usar**, que permite definir la polaridad y el equilibrio en el panel de control.
- **Mejor estabilidad del arco** gracias al control digital integrado que aumenta la salida.
- **Mayor precisión en sistemas con varias antorchas** gracias al control de paralelo opcional (N° 194 711).
- **Accesorios intercambiables** (controles HDC, alimentadores de alambre RAD, sistemas de tracción, etc.) totalmente compatibles con sistemas de CC o de CA/CA.

### Industrial pesado



Las Subarc serie DC son solo

### Procesos

- Arco sumergido (SAW)
- Corte y ranurado por arco c/electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbones de 1/2").
- Alambre con núcleo fundente (FCAW)\*
- Conv. c/electrodos (SMAW)\*

\*Solo Subarc serie DC.

### Accesorios más utilizados

- Tolva de fundente con válvula N° 194 775 (pág. 86)
- Sist. de tracción autopropulsados (pág. 87)
  - MT 1500 DX (Digital) N° 951 060
  - MT 1500 A (Analogico) N° 951 061
- Vea los accesorios adicionales para arco sumergido en las páginas 86 y 87

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

Modelo	Número de pieza	Rango de amperaje	Rango de voltaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz	Máximo voltaje de circuito abierto	Dimensiones (incluye ojal de izado y prensaestopas)	Peso neto
Subarc DC 650	(N° 907 338) 230/460/575 V	50-815 A en modo CC	10-65 V en modo CV	650 A a 44 Vcc, ciclo de trabajo 100%	126 63 50,4 50 34,8	72 Vcc	Alt.: 27,25" (692 mm) Ancho: 22,25" (565 mm) Prof.: 36" (914 mm)	545 libras (247 kg)
Subarc DC 1000	(N° 907 342) 230/460/575 V	100-1250 A en modo CC	10-60 V en modo CV	1000 A a 44 Vcc, ciclo de trabajo 100%	180 90 72 73 53	66 Vcc en modo CC, 38 Vcc en modo CV		644 libras (292 kg)
Subarc AC/DC 1000	(N° 907 454) 460 V	350-1250 A en modo CC	25-44 V en modo CV	1000 A a 44 Vcc, ciclo de trabajo 100%	- 122 - 98 53	71 Vcc	Alt.: 44" (1118 mm) Ancho: 27,25" (692 mm) Prof.: 46" (1168 mm)	1225 libras (540 kg)

## Control de soldadura automático

**HDC 1500 DX con medidores digitales N° 300 438**  
**HDC 1500 A con medidores analógicos N° 300 439**



HDC 1500 DX



HDC 1500 A

Los confiables y flexibles controles de soldadura Miller funcionan con soldadoras de CA o de CC en modos CC/CV con conexión para control remoto de contactor y de salida. Los bloques de bornes de potencia internos permiten interconectarse con soldadoras de otras marcas. El control de avance inicial asegura el arranque suave del arco y el control de postquemado ayuda a evitar el pegado del alambre al final de la soldadura. El tiempo de cráter, la velocidad y la salida también se pueden controlar con los equipos HDC. Vea más detalles en los catálogos N° DC/19.8 o AD/7.2.

## Conjuntos alimentadores de alambre

**RAD-400 N° 195 265** Velocidad estándar, 20 - 400 PPM (0,5 - 10 MPM) para alambre de 1/8" o mayor  
**RAD-780 N° 195 266** Alta velocidad, 20 - 780 PPM (0,5 - 19,8 MPM) para alambre de 1/8" o mayor  
**SAW4 N° 300 481** Velocidad estándar, 20-400 PPM (0,5 - 10 MPM) para alambre menor de 1/8"



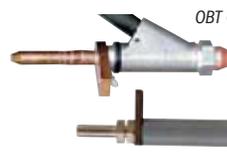
Los conjuntos alimentadores de alambre RAD incluyen una placa adaptadora para montaje con pernos distanciados 2,5", 4,25" y 4,625".

La imagen muestra el modelo RAD-400.

Los conjuntos alimentadores de alambre Miller se alimentan con 115 V y admiten una amplia variedad de medidas de alambre. Los alimentadores de alambre RAD en ángulo recto están diseñados para alambres de mayor diámetro mientras que el SAW4 es más adecuado para diámetros menores. Vea los rodillos de alimentación recomendados en la página 86.

## Antorchas para arco sumergido

**OBT 600 N° 043 923** 600 A, antorcha para ciclo de trabajo del 100%, para alambre de 1/16" - 7/32" (1,6 - 5,6 mm)  
**OBT 1200 N° 043 900** 1200 A, antorcha para ciclo de trabajo del 100%, para alambre de 1/16" - 7/32" (1,6 - 5,6 mm)



OBT 600



OBT 1200

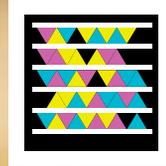
Miller ofrece las siguientes antorchas para soldadura por arco sumergido: OBT 600 (corriente máx. 600 A) y OBT 1200 (corriente máx. 1200 A). Ambas tienen una boquilla concéntrica para el flujo de fundente y hay disponibles extensiones opcionales para el cuerpo. La OBT 1200 tiene también un dispositivo adaptador de corte reemplazable para prevenir daños en caso de obstrucción de la antorcha. Las extensiones de la antorcha y las puntas de contacto se encuentran en página 87.

# CORTADORAS POR PLASMA



MÁS en la WEB

MillerWelds.com/PlasmaCutters



Explore esta etiqueta para ver videos de la nueva antorcha XT y las cortadoras por plasma Spectrum.

## Guía de productos

	Página	Clase	Ranurado	Perforación	Salida nominal/ Ciclo de trabajo	Capacidad nominal de corte*			Características especiales	Aplicaciones habituales
						Acero dulce	Acero inoxidable	Aluminio		
Mono-fásicas	Spectrum® 125C	69	●	○	12 A al 35%	1/8"	1/8"	1/16"	Compresor de aire incorporado	HVAC, aficionados, carrocerías, plomería
	Spectrum® 375	69	●	○	27 A al 35%	3/8"	3/8"	1/4"	Voltaje de entrada dual 115/230 V, nueva antorcha XT30C	Aficionados, reparación de automóviles, fabricación
	Spectrum® 375 X-TREME™	70	●	○	30 A al 35%	3/8"	3/8"	1/4"	Función Auto-Line™: 115 - 230 V, enchufes MVP™, solo 19 libras, Función Auto-Retire™, nueva antorcha XT30	HVAC, mantenimiento, construcción
	Spectrum® 625 X-TREME™	70	●	●	40 A al 50%	5/8"	1/2"	3/8"	Función Auto-Line™: 115 - 230 V, adaptadores MVP™, sólo 21 libras, Función Auto-Retire™ con regulación de aire automática, nueva antorcha XT40	Mantenimiento, construcción liviana, talleres de carrocerías, prototipos
	Spectrum® 875	71	●	●	60 A al 50%	7/8"	7/8"	5/8"	Auto-Retire™ regulación automática del aire, solo 52 libras	Construcción, mantenimiento y reparación, fabricación
Mono-trifásica	Spectrum® 875 Auto-Line™	71	●	●	208: 60 A al 40% 230-380 V: 60 A al 50% 380-575 V: 60 A al 60%	7/8"	7/8"	5/8"	Función Auto-Line™: 208 - 575 V, Auto-Retire™, regulación de aire automática	Construcción, mantenimiento y reparación, fabricación

Corte c/ equipos a motor	Soldadoras impulsadas por motor	Generador auxiliar	Spectrum 375 X-TREME		Spectrum 625 X-TREME		Spectrum 875 / 875 Auto-Line	
			Corte en acero	Ajuste de la corriente de salida**	Corte en acero	Ajuste de la corriente de salida**	Corte en acero	Ajuste de la corriente de salida**
	Wildcat® 200	6,5 kW	3/8"	30 A	3/8"	30 A	No recomendado	No recomendado
	Bobcat™, Trailblazer®	11 kW	3/8"	30 A	5/8"	40 A	1/2"	45 A
	Big Blue® 300 Pro Big Blue® 350 PipePro®	12 kW	3/8"	30 A	5/8"	40 A	5/8"	50 A
	Big Blue® 500 CC/CV	20 kW (opcional)	3/8"	30 A	5/8"	40 A	7/8"	60 A

\*Nota sobre la capacidad de corte nominal: los valores nominales del sistema serie Spectrum está destinados a servir de guía para ayudar a nuestros clientes a elegir la máquina adecuada para su aplicación. La capacidad nominal de corte se basa en un avance de unas 15" (380 mm) por minuto para lograr un corte uniforme y preciso. Este es el valor nominal que debería alcanzar o exceder sus requisitos normales de espesor de corte. La capacidad máxima de corte es el corte logrado en condiciones ideales. Algunos factores que definen las velocidades reales de corte, el espesor y los ciclos de trabajo son: conductividad térmica del material que se corta, potencia disponible, ajuste de la corriente de salida y habilidad del operario. Para aluminio y otros metales de alta conductividad térmica, la capacidad de corte puede disminuir hasta en un 30 por ciento.

### CLAVES DE CADA PRODUCTO

CLASE: ● Industrial liviano ● Industrial ● Industrial pesado CAPACIDAD: ● Diseñado para este proceso ● Apto para este proceso

Los productos ¡Nuevos! o ¡Mejorados! aparecen en azul. \*Vea la nota sobre capacidad de corte nominal arriba.

\*\*240 V, enchufe apto para la potencia máxima. Reduzca la capacidad de corte con un generador de menor potencia. Para obtener información más detallada, consulte las hojas de especificaciones de cada producto.



## Serie Spectrum®



Características y tecnologías de calidad industrial de Miller

Cada modelo Spectrum incluye estas tecnologías (a menos que se indique lo contrario).

**Corrección de factor de potencia (PFC) (no disponible en el modelo 125C).** Consume menos energía pues la utiliza de manera más eficiente y aumenta la productividad al reducir falsos disparos del interruptor.

**Compatibilidad con los generadores Miller.**

**Pinza de masa para trabajo pesado (no disponible en el modelo 125C).**

**Indicadores LED para resolver problemas fácilmente.**

**Sin arranques con alta frecuencia** que puedan interferir con o dañar controles o computadoras.

**Circuito de enfriamiento de postflujó,** extiende la duración de los consumibles y la antorcha al enfriarlos con aire de postflujó tras soltar el gatillo.

**Regulador y filtro de aire y gas incorporado (no disponible en el modelo 125C).** Filtra partículas de cinco micras y mayores. Se recomienda filtro y separador de agua adicional.



Estas tecnologías ofrecen la confiabilidad y el rendimiento que otros no pueden alcanzar...

Vea por qué en [MillerWelds.com/reliable](http://MillerWelds.com/reliable)

**La función LVC™ compensa el voltaje de línea** y proporciona el máximo rendimiento ante variaciones del voltaje de la red y obtiene cortes uniformes y limpios.

**La refrigeración Wind Tunnel Technology™ (no disponible en el modelo 125C)** evita que el polvo abrasivo y las partículas dañen los componentes internos.

**El sistema de enfriamiento Fan-On-Demand™** funciona solo cuando es necesario, reduciendo el polvo y la suciedad absorbidos por la unidad.

## Spectrum® 125C

Vea el catálogo N° PC/13.0



**Capacidad de corte en acero dulce**

Cal. 12 (2,7 mm) a 35 PPM
<b>Capacidad nominal</b>
1/8" (3,2 mm) a 10 PPM



Incluye características y tecnologías de calidad industrial (vea arriba)

**Compresor industrial a pistón para trabajo pesado incorporado,** ofrece durabilidad y gran caudal de aire.

Diseño de corriente constante, ofrece un **arco uniforme de 12 A** para cortes continuos de calidad en acero hasta 3/16".

**Tecnología Auto-Retire™,** brinda al cliente una comodidad de primer nivel pues controla automáticamente el arco piloto al cortar metal expandido o varias piezas de metal.

**Ciclo de trabajo del 35%,** probado a 104 grados Fahrenheit (40° C) para darle potencia de corte siempre que lo necesite.

Número de pieza (N° 907 149) 120 V, 60 Hz	Corriente de salida nominal a 104° F (40° C)	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz		Dimensiones	Peso neto con antorcha
	12 A a 110 Vcc, ciclo de trabajo 35%	120 V	kVA	kW	
		20	2,4	2	31 libras (14 kg)
				Alt.: 13,5" (343 mm) Ancho: 8,5" (216 mm) Prof.: 16" (406 mm)	

## Spectrum® 375

Vea el catálogo N° PC/9.1



**Capacidad de corte en acero dulce**

1/4" (6,4 mm) a 27 PPM
<b>Capacidad nominal</b>
3/8" (9,5 mm) a 14 PPM
Capacidad máxima de corte de 5/8" (15,9 mm)

¡MEJORADO!

**¡NUEVA antorcha XT30C con diseño ergonómico y cable flexible!**



Incluye características y tecnologías de calidad industrial (vea arriba)

**Voltaje de entrada dual,** permite una alimentación de 115 ó 230 Vca y ofrece protección patentada en caso de que la posición del interruptor sea incorrecta. La unidad viene con un enchufe de 115 V, 20 A.

**Control electrónico de arco piloto** que controla automáticamente el circuito piloto y permite el corte de metal expandido sin volver a pulsar el gatillo de la antorcha, aumentando la productividad y la vida útil de las puntas.

**Manómetro y perilla de ajuste** para regular la presión de la antorcha.

\* Para máximo rendimiento se recomienda un circuito de alimentación de 30 A.

Número de pieza (N° 907 532) 115/230 V, 60 Hz	Corriente de salida nominal a 104° F (40° C)	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz		Requisitos del compresor	Dimensiones	Peso neto con antorcha
	15-27 A a 90 Vcc, ciclo de trabajo 35%	115 V	230 V	kVA	kW	
		28*	14	3,3	3,2	55 libras (25 kg)
				4,5 pie³/min. (128 L/min.) a 90 PSI (621 kPa)	Alt.: 13,5" (343 mm) Ancho: 8,5" (216 mm) Prof.: 16" (406 mm)	

Industrial liviano **DC 1** Fase

Proceso • Corte por plasma de aire

**Modelo 125C**

**Viene completa con**

- Antorcha de mano ICE-12C con cable de 20 pies (6,1 m)
- Pinza de masa con cable de 20 pies (6,1 m)
- Cordón de alimentación de 10 pies (3 m)
- Consumibles adicionales (dos electrodos y dos puntas)

**Model 375**

**Viene completa con**

- ¡NUEVO! Antorcha de mano XT30C con cable de 20 pies (6,1 m)
- Pinza de masa para trabajo pesado con cable de 20 pies (6,1 m)
- Cordón de alimentación de 10 pies (3 m) con enchufe de 115 Vca, 20 A
- Consumibles adicionales (3 electrodos, 3 puntas y 1 conexión para aire)
- Filtro de gas/aire y regulador incorporados

Accesorios más utilizados (pág. 85)

**Cubierta protectora**  
N° 195 144



**Guía para cortar en círculos**  
N° 253 055



**Guía c/ruedas para mantener la separación vertical**  
N° 253 054



**Guantes para MIG**  
(pág. 79)



- N° 30B carrito económico con envolver de cordón N° 300 511
- Juego de filtro de aire de entrada N° 228 926 (solo modelo 375)

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

## Spectrum® 375 X-TREME™

Vea el catálogo N° PC/9.2

¡MEJORADO!

¡Funciones mejoradas y la NUEVA antorcha XT30 con diseño ergonómico y cable flexible!



### Capacidad de corte en acero dulce

Capacidad nominal	
1/4" (6,4 mm) a 36 PPM	3/8" (9,5 mm) a 18 PPM
Capacidad máxima de corte de 5/8" (15,9 mm.) a 30 A (120 V, circuito de 30 A con 5-20P MVP ó 240 V 6-50P MVP)	

✓ Incluye características y tecnologías de calidad industrial (vea la pág. 69)



Admite cualquier voltaje de alimentación (120-240 Vca monofásico, 50/60 Hz) sin puente manual, ofreciendo comodidad en cualquier entorno laboral.

**El enchufe multivoltaje (MVP™)** permite conectarse a tomas de corriente de 120 ó 240 V sin herramientas—escoja un enchufe compatible con la toma de corriente y conéctelo al cordón de alimentación.

**¡NUEVA! La tecnología Auto-Refire™** ofrece una comodidad de primer nivel pues controla automáticamente el arco piloto al cortar metal expandido o varias piezas de metal.

**X-CASE™** ofrece la protección más moderna para transporte y almacenamiento. Espacio adicional ideal para guardar enchufes MPV, cajas de consumibles, guantes, etc.

Número de pieza (N° 907 529)	Alimentación	Corriente de salida nominal a 104° F (40° C)	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz.	kVA	kW	Requisitos del compresor	Dimensiones	Peso neto con antorcha
120 - 240 Vca, 50/60 Hz	120 V (15 A)	20 A a 88 Vcc, ciclo de trabajo 35%	18,1	2,2	2,1	5 pies³/minuto (142 L/min.) a 90 PSI (621 kPa)	Alt.: 9" (229 mm) Ancho: 5,5" (140 mm) Prof.: 13,25" (337 mm)	19 libras (8,6 kg)
	120 V (20 A)	27 A a 92 Vcc, ciclo de trabajo 20%	25,6	3,1	3,0			
	240 V	30 A a 92 Vcc, ciclo de trabajo 35%	13,6	3,3	3,1			

## Spectrum® 625 X-TREME™

Vea el catálogo N° PC/9.6

¡MEJORADO!

¡Funciones mejoradas y la NUEVA antorcha XT40 con diseño ergonómico y cable flexible!



### Capacidad de corte en acero dulce

Capacidad nominal	
1/4" (6,4 mm) a 64 PPM	5/8" (15,9 mm) a 13 PPM
Capacidad máxima de corte de 7/8" (22,2 mm) a 40 A (servicio de 240 V).	

✓ Incluye características y tecnologías de calidad industrial (vea la pág. 69)



Admite cualquier voltaje de alimentación (120-240 Vca monofásico, 60 Hz) sin puente manual, ofreciendo comodidad en cualquier entorno laboral.

**¡NUEVO! Los adaptadores MVP™** pueden conectarse a tomas de corriente de 120 ó 240 V sin herramientas—escoja el cable del adaptador con el enchufe compatible con la toma de corriente y conéctelo al cordón de alimentación con el enchufe L6-30R con bloqueo por giro.

**Detección automática de consumibles**, detecta el tipo de consumible instalado y ajusta la presión del gas para optimizar el rendimiento del corte, eliminando la necesidad de un regulador manual.

**La tecnología Auto-Refire™** ofrece una comodidad de primer nivel pues controla automáticamente el arco piloto al cortar metal expandido o varias piezas de metal.

**X-CASE™** ofrece la protección más moderna para transporte y almacenamiento. Espacio adicional ideal para guardar enchufes MPV, cajas de consumibles, guantes, etc.

Número de pieza	Alimentación	Corriente de salida nominal a 104° F (40° C)	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz	kVA	kW	Requisitos del compresor	Dimensiones	Peso neto con antorcha
(N° 907 531) 120 - 240 Vca, 60 Hz, con antorcha de 12 pies (3,7 m)	120 V (15 A)	20 A a 88 Vcc, ciclo de trabajo 35%	18	2,2	2,1	6 pies³/minuto (170 L/min.) a 90 PSI (621 kPa)	Alt.: 9" (229 mm) Ancho: 5,5" (140 mm) Prof.: 13,25" (337 mm)	Antorcha de 12 pies 21 libras (9,5 kg) Antorcha de 20 pies 23 libras (10,5 kg)
(N° 907 531-00-1) 120 - 240 Vca, 60 Hz, con antorcha de 20 pies (6,1 m)	120 V (20 A)	27 A a 91 Vcc, ciclo de trabajo 20%	26	3,0	2,9			
	240 V	40 A a 140 Vcc, ciclo de trabajo 50%	27	6,4	6,3			

Industrial liviano ● DC 1 Fase

### Procesos

- Corte por plasma de aire
- Ranurado por plasma de aire con el modelo 625

### El modelo X-TREME 375 viene completo con

- ¡NUEVA! Antorcha de mano XT30 con cable de 12 pies (3,7 m)
- Pinza de masa para trabajo pesado con cable de 12 pies (3,7 m)
- Cordón de alimentación MVP™ de 10 pies (3 m) con enchufes MVP™ 5-15P (120 Vca, 15 A) y 6-50P (240 V, 50 A)
- Carcasa de protección X-CASE™ para protección y almacenamiento
- Correa para el hombro
- Caja de consumibles con dos electrodos, dos puntas, deflector y acople para aire
- Filtro de gas/aire y regulador incorporados

### El modelo X-TREME 625 viene completo con

- ¡NUEVA! Antorcha de mano XT40 con cable de 12 pies (3,7 m) o de 20 pies (6,1 m)
- Pinza de masa para trabajo pesado con cable de 12 pies (3,7 m) o de 20 pies (6,1 m)
- Cordón de alimentación de 12 pies (3,7 m) con enchufe de 240 V con bloqueo por giro, L6-30P
- ¡NUEVO! Adaptadores MVP™ con enchufe de 240 V, 50 A (6-50P) y de 120 V, 15 A (5-15P)
- Carcasa de protección X-CASE™ para protección y almacenamiento
- Correa para el hombro
- Caja de consumibles con dos electrodos, dos puntas de 40 A y una de 30 A, protección de arrastre de 30 A, deflector y acople para aire
- Filtro de gas/aire y regulador incorporados

### Accesorios más utilizados (pág. 85)

- Guía para cortar en círculos N° 253 055



- Juego de filtro de aire N° 228 926



- Guía c/ruedas para mantener la separación vertical N° 253 054



- Juegos de consumibles p/antorcha de plasma

Para XT30 N° 253 520

Para XT40 N° 253 521

- Guantes para MIG (pág. 79)



- X-CASE™ N° 300 184
- Enchufes MVP™ (sólo modelo 375)
- Adaptadores MVP™ (sólo modelo 625)

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



## Spectrum® 875 y Auto-Line™ 875

Vea el catálogo N° PC/9.8



**Capacidad de corte de acero dulce**

1/2" (12,7 mm) a 34 PPM
Capacidad nominal
7/8" (22,2 mm) a 11 PPM
Capacidad máxima de corte de 1-1/4" (32 mm)

La ilustración muestra el modelo Spectrum 875.

El modelo Auto-Line ofrece paquetes de antorcha manual y paquetes de antorcha mecanizada para aplicaciones robóticas y CNC.

\*Agregue 1 libra (0,5 kg) para Auto-Line 875 con antorcha mecanizada de 50 pies (15,2 m).

Incluye características y tecnologías de calidad industrial (vea la pág. 69)



El modelo Spectrum 875 Auto-Line admite cualquier voltaje de alimentación (208 - 575 V, monofásico o trifásico) sin puente manual, ofreciendo comodidad en cualquier entorno laboral. El modelo Spectrum 875 estándar funciona solo con alimentación monofásica de 208/230 V.

El postflujado automático calcula el tiempo de postflujado en base al tiempo de corte para optimizar la vida útil del consumible y eliminar el uso excesivo de aire.

La tecnología Auto-Refire™ ofrece una comodidad de primer nivel pues controla automáticamente el arco piloto al cortar metal expandido o varias piezas de metal.

La regulación automática del aire compensa la variación de la presión de entrada y mantiene constante la presión recomendada de la antorcha para obtener un rendimiento de corte óptimo.

La antorcha y el cable de masa Ultra-Quick Connect™ ofrecen la conexión y desconexión más rápida en antorchas de plasma de la especialidad.



Industrial

El modelo Spectrum 875 es solo

### Procesos

- Corte y ranurado por plasma de aire

### Viene completa con

- Antorcha manual ICE-60T con cable de 20 pies (6 m) o de 50 pies (15,2 m); o antorcha mecanizada ICE-60TM (solo modelo Auto-Line) con cable de 25 pies (7,6 m) ó de 50 pies (15,2 m)
- Pinza de masa para trabajo pesado con cable de 20 pies (6 m) o de 50 pies (15,2 m)
- Cerdón de alimentación de 10 pies (3 m)
- Filtro de gas/aire y regulador incorporados
- Consumibles adicionales

### Accesorios más utilizados (pág. 85)

- Cubierta protectora N° 300 388



- N° 30B carrito económico con envolver de cordón N° 300 511



- Filtro RTI y soporte N° 300 491



- Cordón adaptador N° 300 517



- Cubiertas de cable

- 20 pies (6 m) N° 239 642
- 25 pies (7,6 m) N° 231 867
- 50 pies (15,2 m) N° 231 868



- Guía para cortar en círculos N° 253 055
- Guantes para MIG (pág. 79)

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

Modelo	Número de pieza	Alimentación	Corriente de salida nominal a 104° F (40° C)	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz.	Requisitos del compresor	Dimensiones	Peso neto con antorcha
Spectrum 875	(N° 907 390-01-1) 208/230 Vca con antorcha de 20 pies (6,1 m)	Monofásicas	60 A a 140 Vcc Ciclo de trabajo: 208 V: 40% 230 V: 50%	208 V 47 kVA 9,9	6,75 pies 3/minuto (191 L/min.) a 90 PSI (621 kPa)	Alt.: 13,5" (343 mm) Ancho: 8,75" (222 mm) Prof.: 18,5" (470 mm)	20 pies 51 libras (23 kg) 50 pies 62 libras (28 kg)
	(N° 907 390-01-2) 208/230 Vca con antorcha de 50 pies (15,2 m)			230 V 42 kW 9,8			
Spectrum 875 Auto-Line	(N° 907 396) 208 - 575 Vca con antorcha de 20 pies (6,1 m)	Trifásicas	60 A a 140 Vcc Ciclo de trabajo: 208 V: 40% 230 - 380 V: 50% 380 - 575 V: 60% 380 - 575 V: 100% a 50 A	208 V 28 kVA 9,9	6,75 pies 3/minuto (191 L/min.) a 90 PSI (621 kPa)		20 pies 56 libras (25 kg) 25 pies 59 libras (27 kg) 50 pies 67 libras (30 kg)*
	(N° 907 396-00-1) 208 - 575 Vca con antorcha de 50 pies (15,2 m)			230 V 25 kW 9,4			
	(N° 907 396-00-2) 208 - 575 Vca con antorcha mecanizada de 25 pies (7,6 m)	Monofásicas	60 A a 140 Vcc Ciclo de trabajo: 208 V: 40% 230 V: 50% 230 V: 100% a 50 A	380 V 15			
	(N° 907 396-00-3) 208 - 575 Vca con antorcha mecanizada de 50 pies (15,2 m)			460 V 12			
				575 V 10			
				208 V 47 kVA 9,9			
				230 V 42 kW 9,7			

## MillerWeldsStore.com

Compre productos Miller online.  
¡Camisas, sombreros,  
tazas y más!



MÁS en la WEB



# ESTACIONES



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

## ArcStation™

El único banco de trabajo diseñado para soldadores.

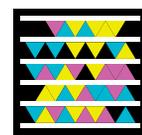
Cuente con Miller para diseñar el banco de trabajo perfecto para soldar más fácil y más rápido. La Miller® ArcStation es la primera estación todo en uno diseñada para soldadura y trabajo con metal. Es versátil y accesible.

### ¡ArcStation facilita la soldadura y el trabajo con metal!

¡Basta de soldar en el suelo o usar bancos improvisados! ArcStation tiene la altura justa para trabajar cómodamente. Está correctamente diseñada para el proceso de soldadura con características muy útiles diseñadas para su seguridad y comodidad. Puede organizar su equipo, las herramientas y los materiales en un cómodo espacio de trabajo. También puede adecuar a su gusto el banco de trabajo con una amplia gama de prácticos accesorios.

### ¡Ahora disponible en dos series! La Serie S original y la Serie F portátil.

¡Vea la tabla inferior para encontrar la ArcStation adecuada para usted!



*Explore esta etiqueta para ver videos sobre los bancos de trabajo ArcStation.*

Elija la ArcStation adecuada

	Serie F	Serie S
<b>Aplicación</b>	Banco de trabajo plegable y portátil ideal para llevar al lugar de trabajo y ahorrar espacio	Banco de trabajo resistente para trabajo pesado, diseñado para uso en el taller o garaje
<b>Tamaños disponibles</b>	30" x 30"	30" x 30" ó 30" x 60"
<b>Estilo tablero</b>	Ranuras en X, chapa de 3/16"	Chapa maciza de 3/16" ó 3/8" con ranuras en X
<b>Capacidad de carga</b>	500 libras (227 kg)	1000 libras (454 kg)
<b>Portabilidad</b>	Sí, 74 libras, ruedas estándar	No
<b>Accesorios disponibles</b>	Pinzas de sujeción X de 5"	Vea los accesorios en la página 73



## ArcStation™ serie S

La serie S es perfecta para el soldador que necesita un banco de trabajo resistente para el taller o el garaje de su hogar.



La imagen muestra el modelo 60SX (N° 951 413) con todos los accesorios. Vea abajo los modelos base.

Hay cuatro modelos de la serie S disponibles, de acuerdo a sus necesidades.

- 30S (30" x 30" con tablero macizo)
- 30SX (30" x 30" con tablero con ranuras en X)
- 60S (30" x 60" con tablero macizo)
- 60SX (30" x 60" con tablero macizo combinado con 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" con riostras de refuerzo 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 prácticos accesorios para convertirlo en el banco de trabajo más moderno (vea a la derecha).

### Accesorios más utilizados

Los accesorios Miller ArcStation permiten aprovechar al máximo su ArcStation.

- 1** Pinzas de sujeción X  
6" N° 300 613  
5" N° 300 850 (no se muestra)
- 2** Estante lateral N° 300 680
- 3** Caja de herramientas con guías a rodamiento N° 300 610
- 4** Estante interior N° 300 679
- 5** Tornillo de banco de fácil desmontaje  
Tornillo de banco y soporte de 5" N° 300 611  
Soporte solo N° 300 612
- 6** Cortina de soldador Serie 30S N° 300 685 Serie 60S N° 300 686
- 7** Ruedas orientables N° 300 849



El juego N° 300 614 contiene lo siguiente:

- 8** Soporte de antorcha
- 9** Soporte de herramienta
- 10** Barra para pinzas



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

## ArcStation™ serie F

Cuando esté preocupado por la portabilidad o por ahorrar espacio, la ArcStation serie F es su solución.

La imagen muestra la estación con pinzas X opcionales de 5".



Las ruedas, la manija y su diseño plegable conforman una unidad fácil de llevar al lugar de trabajo o moverlo por el taller.

El tamaño compacto facilita su almacenamiento. La unidad se pliega en 6 x 29 x 48 pulgadas (152 x 737 x 1219 mm).

El tablero de 30" x 30" ofrece una amplia superficie de trabajo.

El tablero de acero de 3/16" con ranuras en X permite sujetar las piezas sin problemas.

La estructura de tubo de acero de 1,5" de diámetro ofrece fortaleza y durabilidad.

Incluye soporte de antorcha desmontable.

Agregue las pinzas X opcionales de 5" (N° 300 850) para convertirlo en el banco de trabajo portátil más moderno.



### Modelos ArcStation

	30FX (N° 300 837)	30S (N° 951 167)	30SX (N° 951 168)	60S (N° 951 169)	60SX (N° 951 170)
Superficie de trabajo en acero	(1) 29" x 29" x 3/16", con ranuras en X	(1) 29" x 29" x 3/16" macizo	(1) 29" x 29" x 3/8" ranuras en X	(2) 29" x 29" x 3/16" macizo	(1) 29" x 29" x 3/8" macizo (1) 29" x 29" x 3/8" ranuras en X
Capacidad de carga	500 libras (227 kg)	1000 libras (454 kg)	1000 libras (454 kg)	1000 libras (454 kg)	1000 libras (454 kg)
Dimensiones	35" x 29" x 35" (889 x 737 x 889 mm)	35" x 29" x 29" (889 x 737 x 737 mm)	35" x 29" x 29" (889 x 737 x 737 mm)	35" x 58" x 29" (889 x 1473 x 737 mm)	35" x 58" x 29" (889 x 1473 x 737 mm)
Peso	74 libras (34 kg)	123 libras (56 kg)	177 libras (80 kg)	230 libras (104 kg)	318 libras (144 kg)



# EXTRACCIÓN DE HUMOS

Diseñado exclusivamente para aplicaciones de soldadura.

MillerWelds.com/FumeExtraction



Escoja el extractor de humo correcto

FILTAIR	130	400	Serie MWX	Serie SWX	Serie industrial
<b>Aplicación</b>	Unidad portátil de aspiración ideal para MRO, contratistas y soldadura intermitente	Unidad fija de aspiración ideal para trabajos pesados	Sistemas móviles diseñados para talleres de fabricación, escuelas y centros de capacitación	Sistemas fijos diseñados para aprovechar al máximo el espacio en talleres de fabricación, escuelas y centros de capacitación	Sistemas centralizados diseñados para trabajos pesados
<b>Captura de contaminantes/partículas submicrónicas en el origen</b>	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
<b>Tipo de filtro</b>	Filtro de limpieza manual	Limpieza automática en línea del filtro	MWX-S: Mecanismo autolimpiante del filtro MWX-D: Filtro desechable	SWX-S: Mecanismo autolimpiante del filtro SWX-D: Filtro desechable	Limpieza automática en línea/ fuera de línea del filtro
<b>Superficie del medio filtrante</b>	16 pie <sup>2</sup> (1,49 m <sup>2</sup> )	108 pie <sup>2</sup> (10 m <sup>2</sup> )	490 pie <sup>2</sup> (45,52 m <sup>2</sup> )	490 pie <sup>2</sup> (45,52 m <sup>2</sup> )	280 - 1680 pie <sup>2</sup> (26 - 156 m <sup>2</sup> )
<b>Caudal de aire en pie<sup>3</sup>/min.</b>	132	400	875	875	960 - 13.440
<b>Accesorios</b>	Tres boquillas magnéticas opcionales y una antorcha con extracción de humo	Tres boquillas magnéticas opcionales, una antorcha con extracción de humo y un sensor de arranque/parada	Un juego sensor de arco/luz	Un juego sensor de arco/luz	Brazos, campanas y conductos

## FILTAIR® 130 y 400

Vea los catálogos N° AY/3.1 y AY/3.2

Extractores de alto vacío portátiles (mod. 130) y fijos (mod. 400), diseñados para antorchas con extracción de humo para aspirar partículas de humo en el origen.



FILTAIR 130 (incluye manguera de aspiración de 8 pies)

¡NUEVO!

FILTAIR 400 (las mangueras de aspiración no están incluidas, se venden por separado).

### Características de los extractores FILTAIR 130

**El filtro de mayor rendimiento de la industria**, dura más tiempo y extrae las partículas submicrónicas más pequeñas (<1 micrón). Nuestro filtro se limpia manualmente y la unidad tiene una bandeja colectora de humo para minimizar el mantenimiento.

**Menos ruido.** Uno de los sistemas portátiles más silenciosos de la industria con 68,5 dBA a cinco pies (1,5 m).

**Unidad compacta y portátil**, con ruedas orientables y manija de gran portabilidad que permite al operario maniobrarla en espacios pequeños o zonas de difícil acceso. Incluye cordón de alimentación de 20 pies y una manguera de aspiración de 8 pies.

### Características de los extractores FILTAIR 400

**Flexibilidad para el usuario.** Con 4 orificios de acceso, la unidad puede ubicarse en una posición central para dar movilidad a los accesorios especialmente adaptados para usar con antorchas con extracción de humos.

**La tecnología del filtro Miller® MERV 16 TruLock™** asegura la calidad de la extracción de los humos producidos por la soldadura. La tecnología de carga superficial del filtro captura partículas submicrónicas y logra una limpieza óptima y la mejor calidad de filtrado de los humos de la soldadura durante toda la vida útil del filtro.

**Limpieza automatizada del filtro.** El sistema inteligente de control del filtro genera la limpieza automática de éste, ahorrando en costos generales.

**Alojamiento de metal rígido.** Diseñado para uso industrial, el FILTAIR 400 soporta los ambientes más difíciles alcanzando el mayor nivel de extracción de los humos de la soldadura.

### Procesos

- Electrodos (SMAW) • Núcleo fundente (FCAW)
- MIG (GMAW) • TIG (GTAW)

### Incluye

- Filtro
- Manguera aspir. 8 pies (solo mod. 130)

### Accesorios más utilizados

- Filtros de repuesto
- Desechable (modelo 130) N° 300 671
- Autolimpiante (modelo 400) N° 300 925



### Manguera de aspiración

- 17 pies (5,2 m) N° 300 672
- 34 pies (10,4 m) N° 300 673



### Boquillas magnéticas

- Ancho 11,8" (300 mm) N° 300 669
- Ancho 23,6" (600 mm) N° 300 670



### Boq. magnética c/embudo flexible N° 300 668

- Sensor arranque/parada (solo mod. 400)
- 20 pies (6,1 m) N° 300 932
- 35 pies (10,7 m) N° 300 973

El extractor arranca y para automáticamente cuando la soldadura comienza o termina. Se necesita uno por orificio de entrada en uso.



### ¡NUEVA! Antorcha de extracción serie FILTAIR de Bernard®

Específicamente adaptada para casi cualquier soldadura con alambre macizo. Disponible en modelos de 400 y 600 A. Para realizar pedidos comuníquese con Bernard al 1-800-946-2281. Al comprar una antorcha, asegúrese de pedir un adaptador Bernard.

Número de modelo/pieza	Medio filtrante	Caudal de aire nominal	Nivel de ruido	Motor	Alimentación	Dimensiones	Peso neto
FILTAIR 130 (N° 300 595)	16 pie <sup>2</sup> (1,49 m <sup>2</sup> )	132 pie <sup>3</sup> /min. (62 L/s)	68,5 dBA a 5 pies (1,5 m)	1 HP	115 Vca, monofásico, 60 Hz, 11 A	Alt.: 23" (584 mm) Ancho: 12" (305 mm) Prof.: 12" (305 mm)	46 libras (21 kg)
FILTAIR 400 (N° 300 894)	108 pie <sup>2</sup> (10 m <sup>2</sup> )	400 pie <sup>3</sup> /min. (189 L/s)	74 dBA a 5 pies (1,5 m)	8,85 HP	460 Vca, trifásico, 60 Hz	Alt.: 54" (1372 mm) Ancho: 26" (660 mm) Prof.: 48" (1219 mm)	551 libras (250 kg)



# Extractores FILTAIR® series MWX y SWX Vea los catálogos N° AY/3.0 y AY/3.2

Experimente una prolongada vida útil del filtro, mayor eficiencia y aire más limpio con nuestra avanzada tecnología de filtro de nanofibra. Los sistemas de extracción MWX (portátil) y SWX (fijo) incluyen un modelo S (autolimpiante) y un modelo D (filtro desechable).

La serie de extractores de humo MWX ofrece un medio portátil para la extracción de humos.



La imagen muestra el modelo MWX (autolimpiante) con brazo de extracción de 10 pies.



La imagen muestra el modelo SWX-D (filtro desechable) con brazo de extracción de 7 pies.

La serie SWX de extractores de humo fijos para montaje en pared maximiza el espacio en el suelo y ofrece, además, flexibilidad para conectar uno o dos brazos de extracción para ampliar la capacidad de aspiración de humo.

### Características comunes a todos los modelos

**Mayor vida útil del filtro** gracias a nuestro exclusivo filtro de nanofibra TruLock™, cuyo MERV 15 asegura la captura de humos submicrónicos, mayor capacidad de retención y menor caída de presión durante más tiempo—resultando en un filtro más duradero y un espacio de trabajo más limpio.

**La clasificación MERV 15** de los filtros de nanofibra FILTAIR es la más alta de la industria. Hasta el 95 por ciento de los humos producidos por soldadura son submicrónicos y los filtros FILTAIR capturan entre el 85 y el 95 por ciento de estas partículas.

**Su fuerte poder de succión de 875 pie<sup>3</sup>/min.** ofrece un caudal de aire duradero a lo largo de toda la vida útil del filtro.

**El brazo de extracción** no se obstruye, lo que significa una menor resistencia al paso del aire y un mayor caudal de aire (en pie<sup>3</sup>/min.).

### Características adicionales de los modelos autolimpiantes

**La tecnología autolimpiante del filtro** se caracteriza por su mecanismo innovador de limpieza del filtro, diseñado para aumentar la productividad y extender enormemente la vida útil del filtro.

**El ciclo de limpieza de un minuto** se activa pulsando un botón en el panel de control.

**El filtro de nanofibra Miller® TruLock™ es de carga superficial.** El humo de la soldadura no penetra en el filtro. Esto permite que las partículas se eliminen con facilidad durante el proceso de limpieza, manteniendo baja la caída de presión.

**El cajón de desechos** ofrece un acceso fácil y cómodo para vaciar las partículas recogidas. La manija libera el cajón y permite que se deslice hacia afuera.

*Nota: se necesita aire comprimido para que funcione el mecanismo de limpieza.*

### Procesos

- Electrodos (SMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)
- MIG (GMAW) ■ TIG (GTAW)

### Incluye

- Filtro

### Accesorios más utilizados

- Filtros de repuesto**
- Autolimpiante Filtro N° 300 540
- Desechable Filtro N° 300 539



El filtro de cartucho de nanofibra posee un tejido superficial súper fino de fibras pequeñas, que captura los humos de la soldadura. El filtro TruLock™ MERV 15\* de los extractores FILTAIR ofrece mayor eficiencia y vida útil del filtro.

\*La clasificación MERV (Valor de eficiencia mínima informado) varía entre 1 y 16. Un MERV mayor indica un filtro más eficiente y más efectivo contra partículas submicrónicas de entre 0,3 a 1 micrón.

### ■ Luz de la campana con sensor de arco

Para la serie MWX N° 300 689



Para la serie SWX N° 300 763

Ilumina la zona de soldadura y permite que el extractor de humos arranque automáticamente cuando comienza la soldadura.



### ■ Paquetes adicionales de doble brazo SWX

- SA-W807 (brazo de 7 pies) N° 951 344
  - SA-W810 (brazo de 10 pies) N° 951 345
  - SA-W812 (brazo de 12 pies) N° 951 346
- Incluye brazo, soplador y amortiguadores traseros de la corriente de aire que convierten un extractor de humos de soldadura de un brazo en uno de doble brazo.

### ■ Juego de conductos p/brazo SA-W

- N° 300 771
- Incluye un soporte, collarín y herrajes para conectar un brazo a conductos existentes.

Número de modelo/pieza	Medio filtrante	Caudal de aire nominal	Diámetro del brazo de extracción	Nivel de ruido	Motor	Alimentación	Dimensiones	Peso neto
<b>Modelos MWX-S (autolimpiantes)</b> (N° 951 178) Brazo de extracción de 7 pies (N° 951 179) Brazo de extracción de 10 pies (N° 951 180) Brazo de extracción de 12 pies	<b>Modelos MWX-D (filtro desechable)</b> (N° 951 143) Brazo de extracción de 7 pies (N° 951 144) Brazo de extracción de 10 pies (N° 951 145) Brazo de extracción de 12 pies	490 pie <sup>3</sup> (45,52 m <sup>3</sup> )	875 pie <sup>3</sup> /minuto (413 L/s)	8 pulg. (203 mm)	Aproximadamente 70 dBA a 5 pies (1,5 m)	1 HP, 3450 RPM 115 V, monofásico, 60 Hz, aprox. 11,9 A	Alt.: 34,75" (883 mm) Ancho: 31,75" (806 mm) Prof.: 48" (1219 mm)	<b>MWX-S</b> 300 libras (136 kg) <b>MWX-D</b> 238 libras (108 kg)
<b>Modelos SWX-S (autolimpiantes)</b> (N° 951 339) Brazo de extracción de 7 pies (N° 951 335) Brazo de extracción de 10 pies (N° 951 340) Brazo de extracción de 12 pies	<b>Modelos SWX-D (filtro desechable)</b> (N° 951 336) Brazo de extracción de 7 pies (N° 951 337) Brazo de extracción de 10 pies (N° 951 338) Brazo de extracción de 12 pies	490 pie <sup>3</sup> (45,52 m <sup>3</sup> )	875 pie <sup>3</sup> /minuto (413 L/s)	8 pulg. (203 mm)	Aproximadamente 74 dBA a 5 pies (1,5 m)	1 HP, 3450 RPM 115 V, monofásico, 60 Hz, aprox. 11,9 A	Alt. SWX-S: 33" (838 mm) Alt. SWX-D: 29" (737 mm) Ancho: 27,25" (692 mm) Prof.: 33" (838 mm)	<b>SWX-S</b> 195 libras (88 kg) <b>SWX-D</b> 130 libras (59 kg)

## ¡NUEVO! Serie industrial FILTAIR® Sistemas centralizados Vea el catálogo N° AY/3.4

**Eficiencia del filtro de cartucho.** Nuestro exclusivo filtro de nanofibra TruLock™ MERV 15 tiene un diseño compacto y reemplaza hasta tres filtros de cartucho tradicionales.

**Filtro de fácil limpieza,** con tecnología de carga superficial.

**Ahorra espacio por sí solo.** Nuestro diseño utiliza hasta un 65 por ciento menos de espacio en comparación con los filtros de cartucho tradicionales para extractores. Este equipo de filtrado de humos de soldadura completamente armado ofrece todas las herramientas de extracción necesarias junto con opciones personalizadas.



**Llame gratis al 855-FILTAIR (345-8247) para obtener información sobre soluciones específicas para cubrir sus necesidades.**

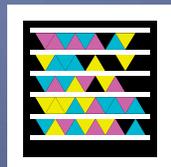
La imagen muestra el modelo FILTAIR 4000. Hay otros modelos disponibles (2000, 6000, 8000 y 12000).



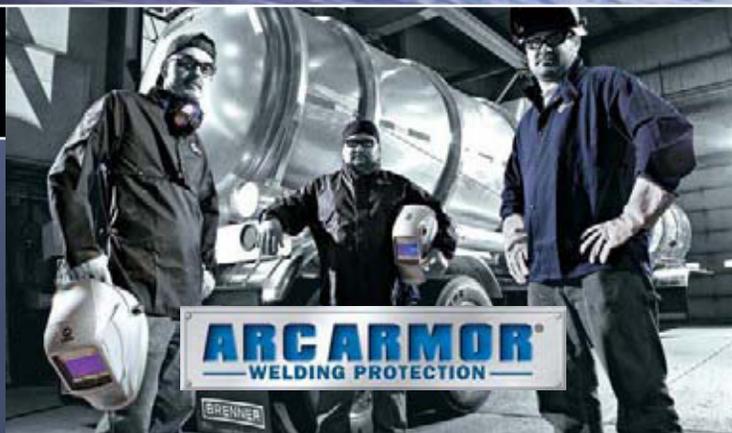
# PROTECCIÓN PARA SOLDADURA



MillerWelds.com/WeldingProtection



Explore esta etiqueta para descubrir una nueva revolución en protección para soldadura.



## Protección industrial

### Protección respiratoria

#### PAPR Respirador-purificador de aire eléctrico

¡NUEVO! Con careta Titanium 9400i™  
N° 247 531 Con lente auto oscurecible

N° 247 532 Sin lente auto oscurecible

¡NUEVO! Con careta Titanium 9400™  
N° 247 533 Con lente auto oscurecible

N° 247 534 Sin lente auto oscurecible



- Protección respiratoria liviana para usar cómodamente durante todo el día
- Correas de carga para hombro para usar cómodamente durante largos períodos
- Dos velocidades de aire para mayor comodidad en variadas condiciones de trabajo
- Alarmas audible y por vibración para alertar al usuario en ambientes ruidosos
- Soplador de perfil bajo que no limita los movimientos

#### LPR100 Respirador de perfil bajo P100 Media máscara N° 245 642

- Protege contra varios contaminantes presentes en el aire
- Filtro de perfil bajo
- Se acomoda con facilidad en la mayoría de las caretas para soldadura
- Válvula de escape antirretorno de gran tamaño para reducir la fatiga del usuario



### Caretas Serie Titanium™

#### Caretas industriales para las aplicaciones más extremas de soldadura y amolado

Titanium 1600™ N° 245 799

Titanium 7300™ N° 245 800

Titanium 9400™ N° 245 801

Titanium 9400i™ N° 245 804

- El protector térmico de aluminio protege la lente analógica en aplicaciones de alto amperaje
- Junta absorbente de impactos, de gran duración, protege la lente contra las caídas.
- La carcasa plateada refleja el calor y mantiene frescos al usuario y la careta



Titanium 1600

Titanium 7300

Titanium 9400

Titanium 9400i  
(posee un protector integrado para tareas de amolado)

Modelo	Tipo de sombra (todas las lentes tienen estado claro 3)	Campo de visión	Sensores de arco	Modo de amolado	Encendido/apagado	Alimentación	Velocidad de la lente (segundos)	Control de sensibilidad	Control de demora	Valor en TIG	Soporte de lente de aumento	Peso
Titanium 1600	Sombra pasiva 10	4" x 4" (102 x 102 mm)	0	No	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	Sí	17 onzas (482 g)
Titanium 7300	Sombra variable 8 - 13	3,85" x 1,85" (97 x 47 mm)	3	Sí	Encendido automático Apagado automático	Baterías de litio reemplazable, 2000 hs.	1/20,000	Sí	0,1 - 1 s	5 A	Sí	19 onzas (539 g)
Titanium 9400i y 9400	Sombra variable 8 - 13	3,85" x 2,38" (97 x 60 mm)	4	Sí	Encendido automático Apagado automático	Baterías de litio reemplazable, (2) 3000 hs.	1/20,000	Sí	0,1 - 1 s	5 A	Sí	24 onzas (680 g)



## Protección contra el estrés por calor

### Sistema de refrigeración de cabeza con arnés integrado CoolBand™ N° 244 094

- Reduce la temperatura bajo el casco en hasta **8 grados Fahrenheit**
- Las rejillas de ventilación estratégicamente ubicadas reducen el empañamiento
- El movimiento constante del aire elimina el aire estancado
- El deflector de aire desmontable permite ajustar el flujo de aire



Nota: no es compatible con caretas de las series XL™ y Titanium 9400i™.

### Sistema de enfriamiento montado en el cinturón CoolBelt™ N° 245 230

- Reduce la temperatura bajo el casco en hasta **17 grados Fahrenheit**
- Ofrece comodidad durante todo el día gracias a su potente flujo de aire
- Varias velocidades del aire para eliminar el aire estancado y reducir el empañamiento
- Diseño liviano que favorece su uso



Nota: No es compatible con caretas de la serie XL™.

## Guantes para soldadura industrial (vea la tabla de tamaños)

### MIG

- Exclusivo diseño precurvado que se adapta a la forma natural de la mano
- Forro de polar de algodón que absorbe la humedad y ofrece protección adicional



### MIG (puño largo)

- Puño extra largo de 9" para protección adicional
- Costuras totalmente ribeteadas para mayor vida útil



### HD MIG/ Electrodo

- Vaqueta de primera calidad de gran durabilidad
- Aislamiento aluminizado que refleja el calor radiante



### TIG

- Palma de cuero de cerdo sin forrar ofrece una destreza inigualable
- Parche reforzado en la palma para mayor comodidad



## Indumentaria para soldadura industrial



### Indumentaria de tela clásica

- Algodón azul de 9 onzas resistente a las llamas
- Tela preencogida
- Doblados terminados y costuras reforzadas

#### 1 Chaqueta de tela clásica (vea la tabla de tamaños)

- Cuello estilo barracuda
- Cómodo bolsillo interno

#### 3 Pechera de tela clásica N° 247 147

- 19" de largo
- Se sujeta a las mangas de la capa

#### 4 Delantal de tela clásico N° 247 149

- 35" de largo
- Cordón de cierre ajustable

#### 5 Mangas de tela clásicas N° 247 148

- 18" de largo
- Cierre con cincha con una sola mano

#### 2 Capa con mangas de tela clásica (vea la tabla de tamaños)

- Puede agregarse pechera (se vende por separado)
- Cuello estilo barracuda
- Puños de las mangas con broches a presión



### Indumentaria WeldX™

- La indumentaria WeldX de 7 onzas es resistente a las llamas y repele chispas, salpicaduras y metal fundido
- Tela preencogida lavable a máquina
- Libre de cromo
- Doblados terminados y costuras reforzadas

#### 6 Chaqueta WeldX (vea la tabla de tamaños)

- Frente WeldX y espalda de algodón naval resistente a las llamas
- Espalda ventilada y parte trasera extendida
- Cierre a cremallera con solapa cubrecremallera con Velcro®
- Bolsillo interno accesible

#### 7 Capa con mangas WeldX (vea la tabla de tamaños)

- Puede agregarse pechera (se vende por separado)
- Frente WeldX y espalda de algodón naval resistente a las llamas
- Cuello estilo barracuda
- Puños de las mangas con broches a presión

#### 8 Pechera WeldX N° 247 133

- 19" de largo
- Se sujeta a las mangas de la capa

#### 9 Delantal WeldX N° 247 134

- 35" de largo
- Cordón de cierre ajustable

#### 10 Mangas WeldX N° 247 137

- 18" de largo
- Cierre con cincha con una sola mano

### Tabla de tamaños (guantes para soldadura industrial)

Guantes	Grande	Extra grande
MIG	N° 249 195	N° 249 196
MIG (puño largo)	N° 249 197	N° 249 198
HD MIG/Electrodos	N° 249 193	N° 249 194
TIG	N° 249 199	N° 249 200

### Tabla de tamaños (indumentaria para soldadura industrial)

Indumentaria	Pequeño	Mediano	Grande	Extra grande	Extra grande 2	Extra grande 3	Extra grande 4	Extra grande 5
Chaqueta de tela clásica	N° 244 749	N° 244 750	N° 244 751	N° 244 752	N° 244 754	N° 244 755	N° 244 756	N° 244 758
Capa con mangas de tela clásica	N° 247 138	N° 247 139	N° 247 140	N° 247 142	N° 247 143	N° 247 144	N° 247 145	N° 247 146
Chaqueta WeldX	N° 247 114	N° 247 115	N° 247 116	N° 247 117	N° 247 118	N° 247 119	N° 247 120	N° 247 121
Capa con mangas WeldX	N° 247 122	N° 247 123	N° 247 124	N° 247 126	N° 247 127	N° 247 128	N° 247 130	N° 247 131



# PROTECCIÓN PARA SOLDADURA

## Serie MP-10™

Calidad Miller® para el soldador que tiene en cuenta el valor



- Black N° 235 626 (6 pza.) N° 238 497 (cada uno)
- Inferno™ N° 235 627 (6 pza.) N° 238 496 (cada uno)
- 10 lentes de sombra pasiva
- Se puede modernizar con lentes auto oscurecibles

## Serie Classic

Calidad Miller® para el soldador que tiene en cuenta el valor y desea una lente auto oscurecible



- FS#10 N° 231 703
- Sombra variable N° 251 292
- La sombra variable varía entre las sombras N° 8 a 13

## Serie Pro-Hobby™

Caretas ideales para tareas livianas

- Black N° 231 404
- American Eagle™ II N° 231 405
- Red Flame N° 231 408
- Camouflage N° 231 407
- Blue Heat N° 250 366



## Serie Performance™

Caretas de rango medio para la mayoría de las aplicaciones

- Black N° 232 035
- America's Eagle™ N° 232 036
- Blue Rage™ N° 241 458
- Fireball™ N° 234 514
- Camouflage N° 241 460
- '64 Custom N° 250 532



## Serie Elite™

Las caretas más modernas para la mayoría de las aplicaciones

- Black N° 241 975
- Stars and Stripes II™ N° 234 065
- Vintage USA™ N° 237 838
- Inferno™ N° 222 669
- Wicked™ N° 241 464
- Lucky's Speed Shop™ N° 237 744
- The Joker™ N° 227 187
- Camouflage N° 227 188
- Sinister™ N° 250 088



## Serie Elite Digital™

Las caretas más modernas MÁS cuatro modos de versatilidad digital para la mayoría de las aplicaciones de corte y soldadura.

- Black N° 241 979
- Stars and Stripes II™ N° 234 762
- Vintage USA™ N° 236 340
- Inferno™ N° 234 761
- Wicked™ N° 241 462
- Lucky's Speed Shop™ N° 237 745
- The Joker™ N° 235 041



El modo X elimina: Interferencia de luz solar ▪ Apertura de la lente por bajo amperaje –TIG ▪ Apertura de la lente por sensores obstruidos –soldaduras en cavidades u ocultas ▪ Apertura de la lente – tuberías y curvas

Modelo	Tipo de sombra (todas las lentes tienen estado claro 3)	Campo de visión	Sensores de arco	Modo de amolado	Encendido/apagado	Alimentación	Velocidad de la lente (segundos)	Control de sensibilidad	Control de demora	Valor en TIG	Soporte de lente de aumento	Peso
Serie MP-10™	Sombra pasiva 10	4" x 4" (102 x 102 mm)	0	No	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	N/D	Sí	18 onzas (510 g)
Serie Classic FS#10	Sombra fija 10	3,70" x 1,37" (94 x 35 mm)	2	No	Encendido automático Apagado automático	Celda solar recargable	1/3,600	No	No	20 A	Sí	16 onzas (454 g)
Serie Classic con sombra variable	Sombra variable 8 - 13	3,75" x 1,38" (95 x 35 mm)	2	No	Encendido automático Apagado automático	Celda solar recargable	1/10,000	Sí	Sí	20 A	Sí	16 onzas (454 g)
Serie Pro-Hobby™	Sombra variable 8 - 12	3,85" x 1,57" (97 x 40 mm)	2	No	Encendido manual Apagado automático	Baterías alcalinas reemplazables, (2) 2000 hs.	1/12,000	Sí	Rápido/Lento	20 A	Sí	16 onzas (454 g)
Serie Performance™	Sombra variable 8 - 13	3,85" x 1,85" (97 x 47 mm)	3	Sí	Encendido automático Apagado automático	Baterías de litio reemplazable, 2000 hs.	1/20,000	Sí	0,1 - 1 s	5 A	Sí	17 onzas (482 g)
Serie Elite™	Sombra variable 8 - 13	3,85" x 2,38" (97 x 60 mm)	4	Sí	Encendido automático Apagado automático	Baterías de litio reemplazable, (2) 3000 hs.	1/20,000	Sí	0,1 - 1 s	5 A	Sí	18 onzas (510 g)
Serie Elite Digital™	Sombra variable 8 - 13 (5 - 8 para modo corte)	3,85" x 2,38" (97 x 60 mm)	4	Sí	Encendido manual Apagado automático	Baterías de litio reemplazable, (2) 3000 hs.	1/20,000	Sí	0,1 - 1 s	5 A	Sí	18 onzas (510 g)



## Accesorios



### Lentes auto oscurecibles 2x4

- N° 770 660 (sombra 8)
- N° 770 659 (sombra 9)
- N° 770 226 (sombra 10)
  - Para todas las ventanas de 2"x4"
  - 2 sensores de arco con aliment. solar
  - Estado claro sombra 3
  - Dos años de garantía



### Lentes de seguridad

- Montura N° 238 979 (claro)
- negra N° 235 656 (ahumado)
- N° 235 662 (sombra 3)
- N° 235 658 (sombra 5)
- Montura N° 235 655 (ahumado)
- azul N° 235 661 (sombra 3)
- N° 235 657 (sombra 5)
- Montura N° 235 663 (sombra 3)
- naranja N° 235 659 (sombra 5)
  - Cobertura orbital del ojo conformada
  - Cumple con ANSI Z87.1



### Adaptador para casco

- N° 213 110 (XL y XLI)
- N° 222 003 (El resto de las series Miller)
  - Compatible con cascos Fibre Metal y MSA.
  - Otras marcas pueden adaptarse dependiendo del tamaño y la forma. La careta y el casco no están incluidos.



### Gancho para careta N° 251 018

- Sujeta caretas para soldadura, protectores para amolado y otras caretas con soporte para la cabeza. La tira de silicona asegura la careta en su lugar.



### Bolso de herramientas N° 228 028

- Más de veinte bolsillos separados
- Apertura de 12" x 18,5" (305 x 470 mm)



### Bandanas de protección para la cabeza

- Las bandanas tienen una vincha cosida
- Las gorras son reversibles con una visera blanda y baja
- Vea estilos y tamaños en su distribuidor

## Paquetes

La imagen muestra el paquete Performance.



### Paquetes de protección

- Paquete Starter (principiante) (incluye careta Classic VS N° 251 292)
  - N° 255 848 Grande
  - N° 255 850 Extra grande
  - N° 255 851 Extra grande 2
- Paquete Performance (incluye careta Performance N° 232 035)
  - N° 240 886 Grande
  - N° 240 887 Extra grande
  - N° 240 888 Extra grande 2

## Guantes para soldadura (vea la tabla de tamaños)



### Metalúrgico

- Dorso de Spandex y palma de cuero de cabra que ofrecen una óptima comodidad
- Muñeca de neoprene con cierre Velcro® para mejor calce y soporte
- Los guantes HD tienen un parche de palma reforzado para tareas pesadas, resistente a los impactos



### Multifunción

- Dorso de cuero de cerdo ventilado y palma de vaqueta flor que ofrece una protección excelente contra el calor
- Palma acolchada con forro de malla absorbente de la humedad



### MIG

- Dorso de cuero de cerdo ventilado y palma de cuero de venado americano genuino de gran comodidad
- Forro de polar de algodón que ofrece protección adicional



### HD MIG/Electrodos

- Dorso de piel de cerdo ventilada y palma de vaqueta flor para mayor protección
- Forro de polar de algodón francés con espuma acanalada exclusiva



### TIG (puño corto)

- Dorso de gran duración en cuero de cerdo y palma de cuero de cabra que ofrecen protección y dexteridad superiores
- Puño de tres pulgadas para mayor movilidad



### TIG

- Dorso y palma de cuero de cabra de gran duración para uso continuo y dexteridad de primer nivel
- Cubierta de polar de algodón francés y palma acolchada que ofrecen una excelente protección

## Indumentaria para soldadura



### Chaqueta de tela INDURA® (vea la tabla de tamaños)

- 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
- Se puede agregar pechera o delantal patentados



### Chaqueta combinada (vea la tabla de tamaños)

- 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



### Chaquetas de cuero (vea la tabla de tamaños)

- Cuero flor de primera calidad
- Cuero extensible estratégicamente ubicado para óptima movilidad
- Forro de satén
- Corte atlético, ahusado



### Mangas combinadas N° 231 096

- Algodón INDURA® resistente a las llamas/dorso de cuero flor
- 21" (533 mm) de largo



### Pechera/delantal N° 231 125

- Se agrega a chaquetas de tela INDURA® y combinadas con broches de presión en el pecho, como una pechera, o a lo largo como un delantal

## Tabla de tamaños (guantes para soldadura)

Guantes	Mediano	Grande	Extra grande
Metalúrgico	N° 251 066	N° 251 067	N° 251 068
Metalúrgico HD	N° 251 069	N° 251 070	N° 251 071
Multifunción	N° 249 184	N° 249 185	N° 249 186
MIG	N° 249 175	N° 249 176	N° 249 177
HD MIG/Electrodos	N° 249 172	N° 249 173	N° 249 174
TIG (puño corto)	N° 249 181	N° 249 182	N° 249 183
TIG	N° 249 178	N° 249 179	N° 249 180

## Tabla de tamaños (indumentaria para soldadura)

Indumentaria	Pequeño	Mediano	Grande	Extra grande	Extra grande 2	Extra grande 3	Extra grande 4	Extra grande 5
Chaqueta de tela INDURA	N° 231 072	N° 231 073	N° 231 074	N° 231 075	N° 231 076	N° 231 077	N° 231 078	N° 231 079
Chaqueta combinada	N° 231 080	N° 231 081	N° 231 082	N° 231 083	N° 231 084	N° 231 085	N° 231 086	N° 231 087
Chaqueta de cuero	N° 231 088	N° 231 089	N° 231 090	N° 231 091	N° 231 092	N° 231 093	N° 231 094	N° 231 095

# ACCESORIOS

MillerWelds.com/Accessories



## Índice

**Soldadura MIG de aluminio 25 a 27**  
Vea las antorchas Spoolmate y Spoolmatic, y el sistema de control XR

**Accesorios para sistemas de manufactura automatizados 80**

**Conectores y adaptadores de cable 80**

**Carritos, portacilindros y trenes rodantes 81 a 83, 85**

**Sistemas de refrigerante 82**

**Accesorios para máquinas a motor 82 a 84**

- Accesorios para generadores
- Accesorios p/Big Blue/Blue Star/Wildcat
- Accesorios para la nueva Bobcat con motor delantero
- Accesorios para las Bobcat/Trailblazer con motor trasero • Remolques

**Bancos de carga 84**

**Medidores 84**

**Accesorios MIG 84**

- Juegos de accesorios • Cubiertas protectoras
- Control de pulsado

**Accesorios de antorcha MIG 84**

**Antorchas MIG 85**

**Accesorios para cortadora de plasma 85 a 86**

- Cubiertas para cable • Carrito
- Guías para corte
- Filtros • Enchufes y cordones
- Cubiertas protectoras • Antorchas

**Interruptores y controles de polaridad 86**

**Controles remotos 86, 87**

**Juegos de accesorios para soldadura con electrodos 86**

**Accesorios para arco sumergido 86 a 87**

- Manejo de consumibles
- Accesorios de control
- Conjunto de accionamiento, rodillos de accionamiento
- Puntas y accesorios para antorchas
- Carros de soldadura

**Accesorios para TIG 87**

- Iniciadores y estabilizadores de arco de alta frecuencia • Juegos • Cubiertas protectoras
- Controles remotos

**Accesorios para alimentadores de alambre 88**

- Juegos para separación del control
- Cables de extensión (14 patillas)
- Juegos de manguera y cable de extensión
- Adaptadores para soldadora
- Contactor secundario
- Adaptador de carrete
- Controles de antorcha portacarrete
- Antorcha portacarrete Spoolmate 3035
- Mesa giratoria
- Enderezador de alambre

## Soldadura MIG de aluminio

Vea las Spoolmate y Spoolmatic, y el sistema de control XR en las páginas 25 a 27.

## Accesorios para sistemas de manufactura automatizados

Vea los adaptadores y los motores de accionamiento en MillerWelds.com.



### Detector de flujo de refrigerante N° 195 461

Para Auto-Access. Para asegurar el flujo de refrigerante en el sistema. La falta de refrigerante puede dañar las antorchas enfriadas por agua. El módulo puede conectarse en el puerto periférico. Cable de 50 pies (15,2 m) con conector con carcasa separada para modificar el cable a la longitud deseada in situ. Puede montarse en una Auto-Access o en el lugar que se desee. Conexión rápida de un cuarto de vuelta.

### Corredera transversal motorizada MCS-2

N° 098 380 Control  
N° 045 623 Placa adaptadora\*  
Proporciona un ajuste preciso del cabezal de soldadura con un cómodo control motorizado. Se utiliza para alinear el cabezal de soldadura (antorcha) con la unión a soldar, y permite realizar ajustes verticales u horizontales, en base a las preferencias de montaje.

\*Requerido cuando se usan dos correderas

## Conectores y adaptadores de cable

Para sistemas AlumaFeed, Invision 352 MPa, CST 280, Maxstar, Dynasty, Syncrowave, y XMT 304 y 350. Estas fuentes de alimentación están equipadas con conectores tipo Dinse ó Tweco para conexiones secundarias. Las soldadoras se envían con dos enchufes macho para usar con cable AWG 4 a 1/0 (25 a 50 mm<sup>2</sup>).

### Conectores tipo Dinse

N° 042 418  
Admite cables AWG 4 a 1/0 (25 a 50 mm<sup>2</sup>).

N° 042 533  
Admite cables AWG 1/0 a 2/0 (50 a 70 mm<sup>2</sup>).

Los juegos incluyen un enchufe macho tipo Dinse conectado a los cables de soldadura y masa y se enchufa a las tomas de corriente tipo Dinse en la soldadora.

### Juegos de extensión para conectores de cable tipo Dinse

N° 042 419  
Admite cables AWG 4 a 1/0 (25 a 50 mm<sup>2</sup>).

N° 042 534  
Admite cables AWG 1/0 a 2/0 (50 a 70 mm<sup>2</sup>).

Se utiliza para adaptar o extender los cables de soldadura y/o masa. El juego incluye un enchufe macho tipo Dinse y un conector hembra de extensión tipo Dinse.



### Conector tipo Tweco® N° 195 981

Admite cables AWG 1/0 a 2/0 (50 a 70 mm<sup>2</sup>). El juego incluye un enchufe macho tipo Tweco conectado a los cables de soldadura y masa y se enchufa a las tomas de corriente tipo Tweco en la soldadora.



### Conectores con traba a rosca N° 225 029

Para Maxstar/Dynasty 700. Contiene dos conectores macho que admiten cables AWG 1/0 a 4/0 (50 a 95 mm<sup>2</sup>).



### Adaptador Dinse/Tweco®

N° 042 465

Adaptador Dinse/Cam-Lok N° 042 466

Consiste en un adaptador de una pieza con un enchufe macho tipo Dinse de un lado (para enchufar en la máquina) y una toma de corriente hembra Tweco ó Cam-Lok del otro (para conectar el cable de soldadura).



### Adaptador Tweco®/Dinse

N° 210 061

Consiste en un adaptador de una pieza con un enchufe macho tipo Tweco de un lado (para enchufar en la máquina) y una toma de corriente hembra tipo Dinse del otro (para conectar el cable de soldadura).

### Adaptadores de antorcha TIG (GTAW) enfriados por aire



### N° 195 234

Para Maxstar 150. Tipo Dinse con flujo pasante de 25 mm (pequeño) para antorcha de una pieza (WP17, WP9, WP50).



### N° 194 722

Para Syncrowave 200. Tipo Dinse con flujo pasante de 50 mm para antorcha de una pieza (WP17, WP9, WP50, WP23).



### N° 195 379 (WP26)

N° 195 378 (WP17, WP9, WP50, WP23)

Para CST 280, Maxstar/Dynasty 200, 280 y 350, y Syncrowave 250 y 350. Tipo Dinse de 50 mm para antorcha de una pieza.

### TIG (GTAW) enfriada por agua

#### Adaptadores de antorcha



### N° 195 380

Para Syncrowave 200. Tipo Dinse con flujo pasante de 50 mm y tuberías de retorno de gas y agua para antorcha enfriada por agua (WP125, WP24W, WP25 y WP20).



### N° 195 377

Para Maxstar/Dynasty 200, 280 y 350, y Syncrowave 250 y 350. Tipo Dinse de 50 mm con tubería de retorno de agua para antorcha enfriada por agua (WP125, WP24W, WP25, WP20, WP27).



### N° 225 028

Para Maxstar/Dynasty. Tipo con traba a rosca de 50 mm para antorcha enfriada por agua (WP125, WP24W, WP25, WP20, WP18, WP12, CS310, CS410, WP22, WP27).



**Carros, portacilindros y trenes rodantes**  
**Vea también los accesorios para máquinas a motor y los accesorios para plasma en las páginas 82, 83 y 85.**



**Carro de transporte N° 056 301**  
 Para las máquinas más pequeñas de las series Maxstar, CST 280 y XMT, y alimentadores de alambre. El carro mide (Alt. x A. x Prof.): 34" x 30" x 17" (864 x 762 x 432 mm).



**Carro para cilindros N° 042 537**  
 Para máquinas Invision, CST 280 y XMT. Tiene manijas regulables y el piso está inclinado para acceder cómodamente a los controles delanteros de la máquina. Transporta 2 cilindros de gas de 160 libras (72,6 kg) o un cilindro de gas y un Coolmate V3 para soldaduras TIG. El alimentador va en la bandeja superior. Admite sistemas refrigerantes Coolmate 3 ó 4.



**Carro para alimentador N° 142 382**  
 Carro de perfil bajo que permite al operario mover

fácilmente el alimentador en el lugar de trabajo.



**Carro universal y portacilindros N° 042 934**

Para Invision 352 MPa, CST 280, Maxstar/Dynasty 200 y 280, Diversion 165 y 180, y XMT 304 y 350. También admite un cilindro de gas de hasta 56" (1,42 m) de altura y de 6 a 9" (152 a 228 mm) de diámetro. Ofrece lugar para almacenar elementos como electrodos, caretas y guantes.



**Carro de 2 ruedas N° 300 480**  
 Para Maxstar/Dynasty 200 con o sin Coolmate 1. Carro de dos ruedas fácil de maniobrar; tiene un portacilindros simple, cadena para el cilindro, correas para la máquina (fáciles para desprender), soportes para cables y antorcha, lugar de almacenamiento y lugar para guardar varillas de relleno.



**Carro Small Runner™ N° 300 244**  
 Para Maxstar/Dynasty 280 con o sin Coolmate 1.3.  
**Carro Runner™ N° 300 244**  
 Para Maxstar/Dynasty 350 y 700 con o sin Coolmate 3.5. Los carros

La imagen muestra el carro N° 300 244. tienen un portacilindros simple, soporte para pedal, tres soportes para antorcha y cables y dos para varillas de relleno para TIG.



**Carro MIGRunner™ N° 195 445**  
 Para sistemas AlumaFeed, Invision y XMT con alimentadores simples o dobles. Ocupan un

espacio reducido y son fáciles de manejar, con portacilindros muy bajos (no necesita levantar los cilindros). Manijas ergonómicas para trabajo pesado, de gran duración, diseñadas para su comodidad.



**Tren rodante portacilindros N° 300 408**  
 Para máquinas Invision, Access 300 y 450 y XMT con alimentadores simples o dobles. Admite dos cilindros de gas grandes y tiene ganchos para el cable de la antorcha y un cajón delantero para consumibles de fácil acceso. Su cómoda manija permite su fácil traslado a través de puertas. Los componentes del sistema como la máquina, alimentadores simples o dobles y la Coolmate V3 se pueden montar y asegurar en el carro.



**Carro portacilindros de perfil bajo Dual EZ-Change™ con soporte elevado para cables y antorcha N° 300 337**  
 Para Millermatic 212 Auto-Set

y 252. Permite al operario rodar los cilindros hasta el portacilindros sin levantarlos. El soporte para cables y antorcha mantiene a éstos alejados del suelo y sin enredarse.

**Portacables y portaantorcha elevado N° 300 335**  
 Para Millermatic 212 Auto-Set y 252. Para usar con portacilindros simple. (Incluido en el portacilindros de perfil bajo Dual EZ-Change.)



**Portacilindros doble N° 195 299**  
 Para Millermatic 350P. Reemplaza al portacilindros simple.



**Tren rodante N° 37 N° 195 282**  
 Para Syncrowave 250 DX y 350 LX. Incluye dos ruedas fijas de 10" (254 mm), dos orientables de 5" (127 mm), estante doble (para cilindros de gas ó sistema de enfriamiento Coolmate V3) y manijas. Ofrece excelente movilidad y fácil instalación.



**Tren rodante/portacilindros doble Shopmate 300 N° 300 145**  
 Para Shopmate 300/300 DX. Las grandes ruedas de 10" (254 mm) y las orientables delanteras de 5" (127 mm) de este tren rodante ofrecen excelente movilidad en el taller, facilitando el traslado de la máquina. Muy fácil de instalar. Las manijas dobles sirven como soporte de cables. Admite dos cilindros.



**Tren rodante/portacilindros de primer nivel N° 770 187**  
 Para máquinas Millermatic 140 Auto-Set, 180 Auto-Set, 211 Auto-Set y Diversion. Construido para trabajo pesado. Para cilindros de gas no mayores de 7" (178 mm) de diámetro. Peso máximo admitido: 100 libras (45 kg).



**Tren rodante/portacilindros estándar N° 300 425**  
 Para máquinas Millermatic 140 Auto-Set, 180 Auto-Set, 211 Auto-Set y Diversion. Construcción durable. Para cilindros de gas no mayores de 7" (178 mm) de diámetro. Peso máximo admitido: 75 libras (34 kg).



La imagen muestra la unidad con el portacilindros opcional (N° 042 887).

**Tren rodante estándar N° 042 886**  
 Para máquinas CP-302, Deltaweld, Gold Star y Dimension. Las grandes ruedas de 10" (254 mm) y las orientables delanteras de 5" (127 mm) de este tren rodante ofrecen excelente movilidad en el taller, facilitando el traslado de la máquina. Muy fácil de instalar. Las manijas dobles sirven como soporte de cables.

**Portacilindros estándar N° 042 887**  
 Solo se instala en un tren rodante estándar (N° 042 886).



**Tren rodante Thunderbolt XL N° 043 927**  
 Se monta fácilmente a la unidad y ofrece una cómoda portabilidad. Incluye dos ruedas, dos patas y una manija.

## Sistemas refrigerantes

Ve el catálogo N° AY/7.2 **1 Fase**



**Coolmate™ 1.3 N° 300 972** 115 Vca  
Para Maxstar/Dynasty 280. Enfriador industrial liviano de 1,3 galones diseñado para antorchas enfriadas por agua en máquinas de hasta 280 A\*.

**Coolmate™ 3 N° 043 007** 115 Vca  
**N° 043 008** 230 Vca  
Enfriador económico de 3 galones diseñado para antorchas enfriadas por agua de hasta 500 A\*.

**Coolmate™ V3 N° 043 009**  
Enfriador vertical de 3 galones diseñado para antorchas enfriadas por agua de hasta 500 A\*.

**Coolmate™ 3.5 N° 300 245**  
Para Maxstar/Dynasty 350 y 700. Enfriador industrial de 3,5 galones diseñado para antorchas enfriadas por agua de hasta 600 A\*.

**Coolmate™ 4 N° 042 288**  
El enfriador industrial de 4 galones de mejor rendimiento en su clase — diseñado para antorchas enfriadas por agua de hasta 600 A\*.

\*Puede variar con el diseño de la antorcha y la longitud del cable. Los sistemas de refrigeración Miller están respaldados por la mejor garantía de la industria — un año completo.

## Refrigerante



Se vende de a cuatro botellas de plástico reciclable de un galón (4 L). Los refrigerantes Miller® contienen una base de etilenglicol y agua de-ionizada para protección contra congelamiento de hasta -37° Fahrenheit (-38° C) ó ebullición hasta 227° Fahrenheit (108° C).

**Refrigerante de baja conductividad (claro, premezclado) N° 043 810**  
Para aplicaciones TIG y MIG. NO se debe utilizar en sistemas de empuje y arrastre o sistemas en los que hay aluminio en el circuito del refrigerante.

**Refrigerante protector de aluminio (verde, premezclado) N° 043 809**  
Usado principalmente en sistemas de empuje y arrastre en los que hay aluminio en el circuito del refrigerante y NO se utiliza alta frecuencia.

Modelo	Voltaje de entrada al motor	Consumo máximo de corriente	Máxima capacidad de refrigeración	Capacidad de refrigeración según IEC	Capacidad del tanque	Dimensiones	Peso neto de transporte
<b>Coolmate 1.3</b>	115 Vca, 50/60 Hz	5,9 A (50 Hz); 4,7 A (60 Hz)	2850 W (9700 BTU/h) 1,8 cuartos/min. (1,7 L/min.)	1210 W (4120 BTU/h) 1,1 cuartos/min. (1 L/min.)	1,3 galones (4,9 L)	Alt.: 11,75" (299 mm) Ancho: 10,25" (260 mm) Prof.: 24,5" (622 mm)	45 libras (20,5 kg)
<b>Coolmate 3</b>	115 Vca, 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.: 12,25" (317 mm) Ancho: 12,25" (311 mm) Prof.: 23,25" (584 mm)	43 libras (20 kg)
	230 Vca, 50/60 Hz	2,5 A (50 Hz); 3 A (60 Hz)					
<b>Coolmate V3</b>	115 Vca, 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.: 33" (838 mm) Ancho: 9,25" (235 mm) Prof.: 9,25" (235 mm)	54 libras (24 kg.)
<b>Coolmate 3.5</b>	115 Vca, 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" (298 mm) Ancho: 15,75" (400 mm) Prof.: 26" (660 mm)	70 libras (32 kg)
<b>Coolmate 4</b>	115 Vca, 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" (413 mm) Ancho: 15,25" (387 mm) Prof.: 18,75" (476 mm)	40 libras (18 kg)

### Accesorios para máquinas a motor

Ve también remolques, controles remotos e iniciadores de arco de alta frecuencia en las páginas 84, 86 y 87.

### Accesorios para máquinas con generador



**Cordón adaptador, máx. potencia N° 300 517 (instalación in situ)**  
Para máquinas Bobcat, Trailblazer, Big Blue 300 Pro, Big Blue 350 PipePro, Big Blue 450 Duo CST y Big Blue 700 Duo Pro. 14-50P de NEMA a 6-50R de NEMA. Adapta el enchufe de 120/240 V alimentado por generador al enchufe común de la Millermatic y Spectrum de 240 V.



**Juego de enchufe monof. p/pot. máx. N° 119 172**  
Para máquinas Bobcat, Trailblazer, Big Blue 300 Pro, Big Blue 350 PipePro, Big Blue 450 Duo CST

y Big Blue 700 Duo Pro. Se puede cablear para cargas de 120 ó 240 Vca.

**Juego de enchufe trif. p/pot. máx. N° 165 963** Para Bobcat trifásica.  
**N° 254 140** Para Big Blue 700 Duo Pro.

### Accesorios para Big Blue, Blue Star y Wildcat



**Soporte para cables N° 043 946**  
Para Big Blue 400, 500, 700 Duo Pro, Air Pak, y Turbo.



**Ojal de izado N° 195 353**  
Para máquinas Blue Star.



**Tren rodante manual N° 38 N° 195 352**  
Para máquinas Blue Star. Tren rodante liviano, compacto y equilibrado, tipo carretilla facilita la movilidad en el lugar.



**Tren rodante Wildcat 200 N° 300 532**  
Para Wildcat 200. Tren rodante diseñado para ofrecer una portabilidad excelente en el lugar de trabajo.

### Cubiertas protectoras

**N° 195 193** Para máquinas Blue Star.  
**N° 300 496** Para Wildcat 200.  
**N° 195 301** Para Big Blue 300 Pro, 350 PipePro, 400 Eco Pro y 450 Duo CST.  
**N° 194 683** Para Big Blue 400, 500 y 700 Duo Pro.

**N° 195 159** Para Big Blue Air Pak y Turbo. Cubiertas para trabajo pesado, resistente al agua y al moho, protegen y mantienen el acabado de las soldadoras.

### Juego de bloqueo contra vandalismo N° 195 118

Para Big Blue 400, 500, Air Pak y Turbo. Paneles de acero bloqueables con bisagras que cubren y protegen los medidores, la placa de características y el interruptor de encendido (incluye candado). También incluye la cerradura y la llave de la puerta del compartimiento del motor.



## Accesorios para máquinas a motor (cont.)

Vea también remolques, controles remotos e iniciadores de arco de alta frecuencia en las páginas 84, 86 y 87.

### Accesorios para la nueva Bobcat con motor delantero (N° 907 498 - N° 907 512)



#### ¡NUEVO! Tren rodante todo terreno N° 300 913 Ruedas c/cámara

N° 300 914 Con neumáticos Never Flat™  
Para máquinas Bobcat a gasolina/propano. Posee dos neumáticos de 15" para trabajo pesado, dos ruedas de caucho orientables de 8" y una manija para trabajo pesado. Recomendado para cualquier superficie y aplicación, fácil de mover.



#### ¡NUEVO! Tren rodante todo terreno N° 300 909 Ruedas c/cámara

N° 300 910 Con neumáticos Never Flat™  
Para máquinas Bobcat a gasolina. Posee cuatro neumáticos de 15" para trabajo pesado y una manija robusta para máxima maniobrabilidad.  
Nota: no se puede usar con portacilindros de gas ni tanque de propano líquido (LP).



#### ¡NUEVO! Tren rodante todo terreno con armazón protector y neumáticos Never Flat™ N° 300 912

Para máquinas Bobcat a gasolina. Tren rodante y robusto armazón con soportes para cables que protege su inversión y es fácil de mover en el lugar de trabajo.

Nota: no se puede usar con portacilindros de gas ni tanque de propano líquido (LP).



#### Armazón protector con soportes para cables N° 300 921 Para máquinas Bobcat a gasolina/LP

Robusto armazón con soportes para cables que protege su inversión. Admite tren rodante, conjunto portacilindros de gas o conjunto para montaje de tanque de LP.



#### ¡NUEVO! Conjunto portacilindros de gas N° 300 918

Para máquinas Bobcat a gasolina. Diseñado para usar con tren rodante todo terreno (vea la nota abajo), con o sin armazón protector. Incluye soportes inferior y vertical para cilindro y cadena de seguridad.

Nota: no se puede usar con conjunto para montaje de tanque de LP o tren rodante todo terreno. No recomendado para usar con cubierta protectora.



#### ¡NUEVO! Manguera y conjunto de montaje para tanque de LP N° 300 917

Para máquinas Bobcat LP. Diseñado para usar con tren rodante todo terreno, con o sin armazón protector. Incluye soporte y abrazadera para montaje horizontal de tanques de 33 a 43 libras y manguera con conexiones para el convertidor.

Nota: no se puede usar con conjunto portacilindros de gas o tren rodante todo terreno. No recomendado para usar con cubierta protectora.



La imagen muestra la cubierta N° 300 919.

#### Cubiertas protectoras

N° 300 919 Para máquinas Bobcat a gasolina **sin** armazón protector o tren rodante.

N° 300 920 Para máquinas Bobcat a gasolina **con** armazón protector o tren rodante.

Cubiertas para trabajo pesado, resistente al agua y al moho, protegen y mantienen el acabado de las soldadoras. Vea otras cubiertas en el apartado Accesorios para MIG, corte por plasma y TIG.



#### Juegos para drenaje remoto de aceite y filtro

N° 300 922 (instalación in situ) Para Kohler de montaje posterior

N° 300 923 (instalación in situ) Para Kohler de montaje delantero

Para máquinas Bobcat a gasolina. Facilita las tareas de mantenimiento cuando el motor está montado en espacios reducidos.

### Accesorios para Bobcat y Trailblazer con motor posterior (N° 907 209 - N° 907 218 y N° 907 447 - N° 907 452)



#### Tren rodante multifunción

N° 300 396 Ruedas c/cámara

N° 300 477 Con neumáticos Never Flat™

Para máquinas Bobcat y Trailblazer a gasolina/LP (excepto Air Pak). Posee dos neumáticos de 15" para trabajo pesado, dos ruedas orientables de 8" y una manija para trabajo pesado. Recomendado para cualquier superficie y aplicación, fácil de mover.

#### Tren rodante multifunción con armazón protector

N° 300 428 Ruedas c/cámara

N° 300 478 Con neumáticos Never Flat™

Para máquinas Bobcat y Trailblazer a gasolina/LP (excepto Air Pak). Tren rodante y robusto armazón con soportes para cables que protege su inversión y es fácil de mover sobre superficies planas.

#### Tren rodante todo terreno EZ

N° 300 572 Ruedas c/cámara

N° 300 574 Con neumáticos Never Flat™

Para máquinas Bobcat y Trailblazer (excepto Air Pak). Posee dos neumáticos de 15" para trabajo pesado, dos neumáticos de 10" con cámara y una robusta manija que ofrecen una gran maniobrabilidad.

Nota: no se puede usar con portacilindros de gas ni tanque de propano líquido (LP).



#### Tren rodante todo terreno EZ con armazón protector

N° 300 573 Ruedas c/cámara

N° 300 575 Con neumáticos Never Flat™

Para máquinas Bobcat y Trailblazer a gasolina (excepto Air Pak). Tren rodante y robusto armazón con soportes para cables que protege su inversión y es fácil de mover en el lugar de trabajo.

Nota: no se puede usar con portacilindros de gas ni tanque de propano líquido (LP).

#### Armazón protector con soportes para cable

N° 195 331 Para máquinas Bobcat y Trailblazer a gasolina/LP (excepto Air Pak)

N° 300 473 Para Trailblazer 302 Air Pak

N° 300 052 Para máquinas Bobcat y Trailblazer diésel

Robusto armazón con soportes para cables que protege su inversión. Admite tren rodante, conjunto portacilindros de gas o conjunto para montaje de tanque de LP.

### Conjunto portacilindros de gas N° 195 330

Para máquinas Bobcat y Trailblazer a gasolina/diésel (excepto Air Pak). Diseñado para usar con el tren rodante multifunción (vea la nota abajo), con o sin armazón protector. Incluye soportes inferior y vertical para cilindro y cadena de seguridad.

Nota: no recomendado para modelos diésel equipados con tren rodante multifunción. No se puede usar con conjunto para montaje de tanque de LP o tren rodante todo terreno.

### Manguera y conjunto de montaje para tanque de LP N° 195 329

Para máquinas Bobcat y Trailblazer LP. Diseñado para usar con tren rodante todo terreno, con o sin armazón protector. Incluye soporte y abrazadera para montaje horizontal de tanques de 33 a 43 libras y manguera con conexiones para el convertidor.

Nota: no se puede usar con conjunto portacilindros de gas o tren rodante todo terreno.

### Cubiertas protectoras

N° 195 333 Para máquinas Bobcat y Trailblazer a gasolina (excepto Air Pak) **sin** armazón protector o tren rodante.

N° 195 529 Para máquinas Bobcat y Trailblazer a gasolina (excepto Air Pak) **con** tren rodante.

N° 195 334 Para Bobcat 250 Diesel y Trailblazer 302 Diesel **sin** armazón protector o tren rodante.

N° 300 379 Para Trailblazer 302 Air Pak.

Cubiertas para trabajo pesado, resistente al agua y al moho, protegen y mantienen el acabado de las soldadoras. Vea otras cubiertas en el apartado Accesorios para MIG, corte por plasma y TIG.



### Juegos para drenaje remoto de aceite y filtro Montaje posterior (mostrado en la imagen)

N° 300 106 (instalación in situ) Para Kohler

N° 300 417 (instalación in situ) Para Subaru

Para máquinas Bobcat y Trailblazer a gasolina. El aceite se puede drenar por la parte posterior de la máquina.

### Montado en el frente o en el bastidor del camión

N° 300 236 (instalación in situ) Para Kohler

N° 300 418 (instalación in situ) Para Subaru

Para máquinas Bobcat y Trailblazer a gasolina. El aceite se puede drenar por el frente de la máquina o por debajo del camión (si está montado en el bastidor).

## Remolques

Vea el catálogo N° AY/20.0



### Remolque HWY-1000 N° 195 013

Para máquinas Wildcat 200, Bobcat y Trailblazer (excepto modelo Air Pak). Remolque de carretera para 1000 libras (454 kg) con estructura de tubos de acero soldados, eje para trabajo pesado, cubos con cojinetes de rodillos y muelles de suspensión. Posee gato de soporte, enganche de bola de 2" (50 mm), guardafangos y luces.



### Remolque 4 West de cuatro ruedas, direccional, todo terreno N° 042 801

Para máquinas Big Blue. Remolque para 2570 libras (1166 kg) para trabajo pesado diseñado para usar en minas, canteras y otros terrenos difíciles. Radio de giro estrecho de 22 pies (6,7 m) Posee ojal de 3", enganche universal y cadenas de seguridad.



### Remolque HWY-224 N° 043 805

### Remolque OFR-224 N° 043 802

Para máquinas Bobcat, Trailblazer y Big Blue. Remolque de carretera para 2650 libras (1202 kg) con estructura de tubos de acero soldados, eje para trabajo pesado, cubos con cojinetes de rodillos y muelles de suspensión. Incluye gato de soporte y enganche de bola de 2" (50 mm). El HWY-224 también posee guardafangos y luces.

Nota: los remolques salen de fábrica desmontados. \*Ancho total incluidos los guardafangos. \*\*No incluye lengua.

## Accesorios para remolques



### Enganche doble N° 300 831

Para HWY-1000, HWY-224 y OFR-224. Combinación de bola de 2" (50 mm) y ojal de 3" (76 mm) en un conjunto reversible.

### Soporte para cables

#### N° 195 023 Para HWY-1000.

#### N° 043 826 Para HWY-224 y OFR-224.

Ofrece un lugar cómodo para envolver los cables de soldadura y los cordones de extensión.

### Juego de guardafangos N° 300 160

Para HWY-224 y OFR-224. Agregue guardafango al OFR-224 o guardafango de repuesto para el 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 libras (680 kg)	1265 libras (574 kg)	1000 libras (454 kg)	18,5" (470 mm)	6,5" (165 mm)	50" (1270 mm)	4,8 - 12	Largo: 98" (2489 mm) Ancho: 57,5" (1460 mm)*	265 libras (120 kg)
4 West	2000 libras/eje (907 kg/eje)	3000 libras (1361 kg)	2570 libras (1166 kg)	21,25" (540 mm)	8 pulg. (203 mm)	55,25" (1403 mm)	B78-13	Largo: 91" (2311 mm)** Ancho: 61,25" (1556 mm)	430 libras (195 kg)
HWY-224 OFR-224	3500 libras (1588 kg)	2960 libras (1343 kg)	2650 libras (1202 kg)	18,5" (470 mm)	7,5" (191 mm)	52" (1321 mm)	B-78-13	Largo: 105" (2667 mm) Ancho: HWY-59,5" (1511 mm)* OFR-58,437" (1484 mm)	320 libras (145 kg)

## Bancos de carga



### LBP-350 N° 043 329

Diseñado para proporcionar una carga ajustable para resolver problemas o calibrar las fuentes de alimentación

de la soldadora o los generadores. El equipo estándar incluye medidores analógicos para las salidas de CA y CC con conectores para mediciones externas. Viene con un cordón de alimentación de 13 pies (4 m) y 115 V y tiene siete interruptores para carga de 50 A, alcanzando una capacidad máxima de 350 A.



### Banco de carga para soldadora N° 902 804

Diseñado para realizar pruebas de carga en la salida de fuentes de alimentación tipo transformador en soldadoras o generadores

impulsados por motor. Esta unidad también se puede usar para probar las salidas de CA o CC de la soldadora y para hacer demostraciones del equipo de soldadura a los clientes.

## Medidores



### Medidor digital N° 041 656

Se utiliza para monitorizar el voltaje y la corriente de

soldadura en soldadoras por arco de voltaje constante y de corriente constante y en generadores de soldadura a motor. Esta unidad no está diseñada para medir el voltaje ni la corriente de alimentación.

### Medidores digitales N° 043 812

(instalación in situ)

Para modelos Gold Star POSTERIORES

al número de serie KG283595. Medidores digitales de V y A, fáciles de instalar en el panel delantero.

### Juego de medidores digitales para soldadura

#### N° 195 289 (instalación in situ)

Para Big Blue 400 Eco Pro.

## Juegos de medidor para alimentador de alambre SuitCase

### N° 300 331 (instalación in situ)

Para X-TREME 8VS.

### N° 195 169 (instalación in situ)

Para 12RC ANTERIORES

al número de serie LF232632.

### N° 300 178 (instalación in situ)

Para 12RC POSTERIORES

al número de serie LF232631.

## Juego de amperímetro y voltímetro para soldadura.

### N° 195 131 (instalación in situ) Para Big

Blue 400, 500 y Air Pak. Medidores analógicos de montaje en panel, para supervisar la salida de soldadura.

## Accesorios para MIG

### Juegos de accesorios



La imagen muestra el juego N° 300 405.

### Juego industrial MIG 4/0 N° 300 390

Compuesto por regulador/medidor de flujo Smith® 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.

### Juego industrial MIG 4/0 con conector Dinse

#### N° 300 405

Igual que el anterior excepto que los cables de masa y de soldadura tienen un conector Dinse en un extremo en vez de un terminal.



### Juego MIG Shopmate 300 N° 300 150

Compuesto por regulador Smith® Ar/CO<sub>2</sub> con tubo, 10 pies (3 m) de manguera para gas, 10 pies (3 m) de cable de interconexión 1/0, 15 pies (4,6 m) de cable de masa con pinza y caja para consumibles.

## Cubiertas protectoras



### N° 195 149

Para Millermatic 140 Auto-Set, 180 Auto-Set y 211 Auto-Set con MVP.



### N° 195 142

Para Millermatic 212 Auto-Set, 252 y 350P. Posee bolsillo lateral.

## Control de pulsado



### Control de pulsado MIG Optima™ N° 043 389

Para modelos XMT CC/CV.

Control de pulsos multifunción con microprocesador para soldadura MIG sinérgica (alambre o GMAW), MIG pulsado manual ó MIG estándar. Use este control con las máquinas anteriores y cualquier alimentador de alambre Miller, incluso automáticos y antorchas portacarretes. Incluye cordón de 25 pies (7,6 m) con enchufe de 14 patillas.

## Accesorios para antorchas MIG

### Juegos de consumibles para MIGmatic™ serie M

N° 234 607 alambre 0,023" Para M-100/M-150.

N° 234 608 alambre 0,030" Para M-100/M-150.

N° 234 609 alambre 0,035" Para M-100/M-150.

N° 234 610 alambre 0,030" Para M-25.

N° 234 611 alambre 0,035" Para M-25.

N° 234 612 alambre 0,045" Para M-25.

Contiene puntas de contacto, adaptadores de punta, adaptadores de boquilla y una boquilla estándar.

## Juego de conversión para aluminio

### Roughneck® N° 202 895

Permite alimentar alambres de aluminio de 3/64" - 1/16" con las antorchas Roughneck de 10 pies.

## Juego de consumibles para Roughneck®

### N° 206 073

Contiene puntas de contacto, difusor, boquilla, aislador de boquilla y gancho para antorcha.

## Gancho para antorcha Roughneck®

### N° 199 662

Ofrece un lugar para guardar la antorcha Roughneck entre soldaduras.

## Interruptor con traba de gatillo para antorcha

### Roughneck® N° 199 661

Permite trabar el gatillo de la Roughneck al realizar soldaduras largas.

## Juego de adaptador para máquina,

### Roughneck®

N° 199 663 Para productos Hobart y Thermal antiguos.

N° 199 664 Para productos Lincoln.

Adapta las antorchas Roughneck para usarlas con los productos indicados.

## Juego de conversión para Ironmate™ 0.045"

### N° 199 178

Permite alimentar alambre autoprotegido de 0,045" con antorchas FC-1260 y FC-1260LM.

## Juegos para antorcha Bernard® para aluminio

N° 300 541 0,035", 10 pies (3 m)

N° 300 542 0,047", 12 pies (3,7 m)

N° 300 543 1/16", 12 pies (3,7 m)

Para sistemas Axxess y serie 70. Estos juegos para antorchas para aluminio tienen componentes especialmente diseñados para empujar alambre de aluminio. Contiene rodillos con ranura en U de 0,035", 0,047" o 1/16", guías de plástico, consumibles específicos para aluminio y una antorcha de 10 ó 12 pies Q-Gun de Bernard™.



## Antorchas para soldadura MIG



\*Ciclo de trabajo nominal para antorchas MIGmatic y Roughneck usando CO<sub>2</sub>. Vea especificaciones más detalladas en las hojas individuales correspondientes del catálogo.

Modelo	Número de pieza	Longitud del cable	Proceso	Salida nominal	Ciclo de trabajo nominal*	Tamaño estándar del alambre	Tamaño máx. recomendado del alambre
<b>Las antorchas MIGmatic™ serie M son ideales para los paquetes MIG integrados de Miller® y otros alimentadores de alambre Miller. Vea el catálogo N° AY/15.0</b>							
M-100	N° 248 282	10 pies (3 m)	MIG, alambre tubular con núcleo fundente	100 A	100%	0,030"-0,035" (0,8-0,9 mm)	0,045" (1,2 mm)
M-150	N° 249 039	10 pies (3 m)	MIG, alambre tubular con núcleo fundente	150 A	100%	0,030"-0,035" (0,8-0,9 mm)	0,045" (1,2 mm)
	N° 249 040	12 pies (3,7 m)					
	N° 249 041	15 pies (4,6 m)					
M-25	N° 169 594	10 pies (3 m)	MIG, alambre tubular con núcleo fundente	250 A	100%	0,030"-0,035" (0,8-0,9 mm)	3/64" (1,2 mm)
	N° 169 596	12 pies (3,7 m)					
	N° 169 598	15 pies (4,6 m)				0,035"-0,045" (0,9-1,2 mm)	3/64" (1,2 mm)
	N° 169 599	15 pies (4,6 m)					
<b>Las antorchas Roughneck® serie C son totalmente compatibles con todos los alimentadores de alambre Miller actuales y se adaptan también a las marcas principales de equipos de soldadura. Vea el catálogo N° AY/17.0</b>							
C-3010	N° 194 751	10 pies (3 m)	MIG, alambre tubular con núcleo fundente	300 A	100%	0,035"-0,045" (0,9-1,2 mm)	5/64" (2 mm)
C-3012	N° 194 752	12 pies (3,7 m)					
C-3015	N° 194 753	15 pies (4,6 m)					
C-4010	N° 194 754	10 pies (3 m)	MIG, alambre tubular con núcleo fundente	400 A	100%	0,035"-0,045" (0,9-1,2 mm)	5/64" (2 mm)
C-4012	N° 194 755	12 pies (3,7 m)					
C-4015	N° 194 756	15 pies (4,6 m)					
C-5010	N° 194 757	10 pies (3 m)	MIG, alambre tubular con núcleo fundente	500 A	100%	0,052"-1/16" (1,3-1,6 mm)	1/8" (3,2 mm)
C-5012	N° 194 758	12 pies (3,7 m)					
C-5015	N° 194 759	15 pies (4,6 m)					
<b>Las antorchas serie Ironmate™ son ideales para utilizar con alambres autoprotégidos (sin gas) con núcleo fundente en alimentadores portátiles y estándar. Vea el catálogo N° AY/16.0</b>							
FC-1260	N° 195 732	10 pies (3 m)	Autoprotégido Alambre tubular con núcleo fundente	350 A	60%	1/16"-3/32" (1,6-2,4 mm)	3/32" (2,4 mm)
	N° 195 729	15 pies (4,6 m)					
FC-1260LM <i>(para alimentadores de alambre Lincoln y Miller)</i>	N° 194 912	10 pies (3 m)	Alambre tubular con núcleo fundente autoprotégido	450 A	60%	3/32"-1/8" (2,4-3,2 mm)	1/8" (3,2 mm)
	N° 194 911	15 pies (4,6 m)					
FC-1150	N° 194 864	10 pies (3 m)	Alambre tubular con núcleo fundente autoprotégido	450 A	60%	3/32"-1/8" (2,4-3,2 mm)	1/8" (3,2 mm)
	N° 194 863	15 pies (4,6 m)					

Antorchas Bernard® Q-Gun™ y Dura-Flux™ – visite la página [bernardwelds.com](http://bernardwelds.com)

Antorcha MIG semiautomática Tregaskiss™ TOUGH GUN™ – visite la página [tregaskiss.com/semiauto](http://tregaskiss.com/semiauto)

### Accesorios para cortadoras de plasma

#### Cubiertas de cable



N° 239 642 20 pies  
N° 231 867 25 pies  
N° 231 868 50 pies

#### Carro



**Carro económico con envolvedor de cordón N° 308 N° 300 511**

Para Spectrum 125C, 375, 875 y 875 Auto-Line. Este tren rodante económico ofrece movilidad y posee

un envolvedor de cordón y más espacio de almacenamiento. La base está inclinada para facilitar el acceso al panel delantero.

#### Guías para corte



**Guías para corte por plasma en círculo N° 253 055**

Para ICE-12C y 60T, y XT30C, XT30 y XT40. Corta líneas rectas o círculos de hasta 12" (300 mm) de diámetro.



**Base de succión/magnética giratoria N° 195 979**

Instale esta base en su guía de corte para facilitar el trabajo en cualquier superficie plana. El brazo extendido permite cortar agujeros de hasta 30" (750 mm) de diámetro.



**Guía c/ruedas para mantener la separación vertical de la antorcha de plasma N° 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 N° 228 926**

Para Spectrum 375, 375 X-TREME, 625 X-TREME, 875 y 875 Auto-Line. Se monta en la parte posterior de la cortadora de plasma. Incluye accesorios

de conexión rápida macho y hembra de 1/4" NPT y manguera para facilitar la conexión/desconexión. El elemento reemplazable del filtro (N° 228 928) filtra a 0,85 micras para eliminar el 99,9 % de agua, suciedad y aceite.



**Filtro RTI y soporte N° 300 491**

Para Spectrum 375, 875 y 875 Auto-Line. El secador elimina agua, suciedad y aceite de una micra con el 99,9 % de eficacia. Se puede montar en la cortadora de plasma o en la pared. Instálolo lo más cerca posible del punto de consumo de aire. Elemento reemplazable del filtro (N° 212 771).

**Los accesorios para cortadoras de plasma continúan en página 86.**

## Accesorios para cortadoras de plasma (cont.)

### Enchufes y cordones

#### Enchufes MVP™



**N° 219 258**  
Para cable de alimentación 6-50P (230/240 V, 50 A).



**N° 219 261**  
Para cable de alimentación 5-15P (115/120 V, 15 A).



**N° 219 259**  
Para cable de alimentación 5-20P (115/120 V, 20 A).

Para Spectrum 375 X-TREME, Millermatic 211 Auto-Set con MVP, Millermatic Passport Plus, modelos Maxstar 150 y Diversion 180. Permite conectar la máquina a tomas de corriente de 115/120 V ó 230/240 V sin herramientas—solo escoja el enchufe compatible con la toma de corriente.

#### ¡NUEVO! Adaptadores MVP™



**N° 254 328**  
Para conexión a una toma de corriente 6-50P. (240 V, 50 A).



**N° 254 330**  
Para conexión a una toma de corriente 5-15P. (120 V, 15 A).



**N° 254 331**  
Para conexión a una toma de corriente 5-20P. (120 V, 20 A).

Para Spectrum 625 X-TREME. Permite conectar la máquina a tomas de corriente de 120 ó 240 V sin herramientas—solo escoja el cable adaptador compatible con la toma de corriente.



**Cordón adaptador, máx. potencia N° 300 517 (instalación in situ)**  
14-50P de NEMA a 6-50R de NEMA. Adapta el enchufe de 120/240 V alimentado por generador al enchufe común de la Millermatic y Spectrum de 240 V.

### Cubiertas protectoras



**N° 195 144**  
Para Spectrum 125C y 375.  
**N° 300 388**  
Para Spectrum 875.

La imagen muestra la cubierta N° 195 144.



**N° 300 184**  
X-CASE para Spectrum 375 X-TREME y 625 X-TREME, y modelos Maxstar 150.

### Antorchas

Vea a su distribuidor Miller® para obtener información completa sobre las antorchas de plasma ICE y XT, y sus consumibles:



**Antorchas para cortadoras por plasma Spectrum:**  
**ICE-12C Manual** Para 125C.  
**¡NUEVO! XT30C Manual** Para 375.  
**¡NUEVO! XT30 Manual** Para 375 X-TREME.  
**¡NUEVO! XT40 Manual** Para 625 X-TREME.  
**ICE-60T Manual**  
Para 875 y 875 Auto-Line.  
**ICE-60TM Mecanizada**  
Para 875 Auto-Line.

**ICE-60TM Paquete de antorcha mecanizada**  
**N° 300 759** 25 pies (7,6 m)  
**N° 300 760** 50 pies (15,2 m)  
Para Spectrum 875 Auto-Line. El paquete contiene una antorcha mecanizada ICE-60TM, cable para control remoto (N° 220 240), juego sensor de voltaje (N° 246 285), lengüeta de detección de la antorcha (N° 226 763), control remoto colgante (N° 195 513) y juego de cables para control remoto interno (N° 246 287).



**Juegos de consumibles para antorcha de plasma**  
**N° 222 938** Para ICE-12C.  
**N° 253 520** Para XT30C y XT30.  
**N° 253 521** Para XT40.  
**N° 239 086** Para ICE-60T.  
**N° 127 493** Caja de consumibles vacía.

### Interruptores y controles de polaridad

**Jgo. de interruptor p/inversión de polaridad CC N° 043 942 (instalación in situ)**  
Para Big Blue 400 y 500. Cambia la polaridad de CC sin herramientas.

**Control de polaridad N° 042 871**  
Este control de doble función está diseñado para usar con alimentadores de alambre dobles o cualquier aplicación en la que se requiera aislamiento eléctrico y/o inversión de polaridad de la corriente de soldadura. Ambas funciones se pueden usar simultáneamente.



**Control selector de proceso N° 042 872**  
Para máquinas de soldadura CC, CV ó CC/CV. Ofrece un método fácil para cambiar el proceso de soldadura. También incluye funciones de control de polaridad.

### Controles remotos

Vea también los controles remotos de los accesorios para TIG en la página 87.



**PRHC-14 Control manual N° 195 511**  
Para todas las fuentes de alimentación de estado sólido posteriores al número de serie JK674521. Control completo de corriente o voltaje; suministra 120 V a través de un GFCI al lugar de trabajo en un solo cordón. Montado en una caja de aluminio liviana y durable; incluye cordón de 125 pies (38 m) con enchufes.

**Control remoto para enc./apag. N° 242 197 025**  
Para máquinas Deltaweld, Gold Star, y Dimension. Permite encender o apagar la fuente de alimentación desde una distancia de 25 pies (7,6 m). Muy útil cuando la máquina está en un entrepiso.



**RHC-3GD34A Control remoto manual N° 041 122**

Para Big Blue 400 CC y 500 CC. Control remoto de amperaje manual. Incluye cordón de 20 pies (6 m) y enchufe.

### Jgos. de acc. p/soldadura conv. c/electrodos



**Juegos de cable N° 2**  
**N° 195 196** 15 pies  
**N° 300 836** 50 pies  
Compuesto por un cable para soldadura de 15 ó 50 pies con portaelectrodos y cable de masa con pinza. 200 A, ciclo de trabajo 100%.

**Juego de cables 2/0 (50 pies) N° 173 851**  
Compuesto por un cable p/soldadura 2/0 de 50 pies con portaelectrodos y 50 pies de cable de masa con pinza. 350 A, ciclo de trabajo 100%.

**Juego de cables 2/0 (100/50 pies) N° 043 952**  
Compuesto por un cable p/soldadura 2/0 de 100 pies con portaelectrodos y 50 pies de cable de masa con pinza. 300 A, ciclo de trabajo 100%.



**Cables de soldadura**  
**N° 195 457** Cable c/portaelectrodos  
**N° 195 458** Cable c/pinza de masa  
Compuesto por un perno adaptador Tweco® y 10 pies de cable para soldadura 2/0 con un conector macho Tweco y un portaelectrodos o pinza de masa. Hasta 400 A.



**Extensiones de cable de soldadura 2/0**  
**N° 195 456** 50 pies  
**N° 195 455** 100 pies  
Para usar con cables de soldadura (N° 195 457) y (N° 195 458).

### Accesorios para arco sumergido

#### Manejo de consumibles



**Tolva de fundente con válvula N° 194 775**  
Tolva de 25 libras (11 kg) de capacidad con válvula de fundente automática y malla filtrante de escoria. Incluye cordón de alimentación de 11 pies (3,4 m).

**Sistemas de recuperación de fundente**  
Comuníquese con los siguientes proveedores por sistemas de recuperación de fundente compatibles con Miller®.

American Vacuum	1-800-321-2849
Invincible	1-800-282-6999
Weld Engineering	1-508-839-9875

**Carrete para alambre N° 108 008**  
Admite una bobina de alambre de 60 libras (27 kg). Requiere conjunto de soporte de carrete (N° 119 438).

**Enderezador de alambre N° 199 733**  
Requerido para conjuntos alimentadores de alambre RAD-400 y RAD-780. Compatible con alambre de 1/16" - 7/32" (1,6 - 5,6 mm).

#### Accesorios de control

**Juego de cable básico N° 195 308**  
Para controlador digital y analógico HDC 1500. Incluye cable de interconexión de 30 pies (9 m) para 14 patillas y 10 pies (3 m) de cable para motor.

**Extensiones de cable de control\***  
**N° 242 205 025** 25 pies (7,6 m)  
**N° 242 205 050** 50 pies (15 m)  
**N° 242 205 080** 80 pies (24,4 m)  
El cable de control para 14 patillas para la fuente de alimentación extiende la distancia entre la máquina y el controlador.

\*Longitudes personalizadas disponibles hasta 50 pies (15,2 m) en incrementos de 5 pies (1,5 m) y hasta 100 pies (30,4 m) en incrementos de 10 pies (3 m).

**Cable de extensión de motor N° 195 342**  
Extensión de 25 pies (7,6 m) para cable de motor suministrado en el juego de cable básico (N° 195 308).

**Corredera transversal para trabajo liviano N° 195 411**  
Permite ajustar el desplazamiento en 6" (150 mm). Se pueden montar dos unidades para movimiento vertical y horizontal.  
**No recomendado para trabajos en tándem.**

**Corredera transversal para trabajo pesado N° 300 482**  
Permite ajustar el desplazamiento en 6" (150 mm) con 200 libras de capacidad de carga. Recomendado para trabajos en tándem.

#### Rodillos de accionamiento para alimentador de alambre

Rodillos con ranura moleteada en V para alambres tubulares duros.

**Rodillos recomendados para SAW4**  
**N° 132 955** 1/16" (1,6 mm)  
**N° 132 960** 5/64" (2 mm)  
**N° 132 961** 3/32" (2,4 mm)  
**N° 132 962** 7/64" (2,8 mm)

**Rodillos recomendados RAD-400**  
**N° 132 963** 1/8" (3,2 mm)  
**N° 193 700** 5/32" (4,0 mm)

**Rodillos recomendados para RAD-780**  
**N° 193 701** 3/16" (4,8 mm)  
**N° 193 702** 7/32" (5,6 mm)



## Accesorios para arco sumergido (cont.)

### Control en paralelo



**Control en paralelo**  
**N° 194 711**  
 Debe usarse al poner dos unidades en paralelo.

### Puntas y accesorios para antorchas

**Extensiones OBT 600 p/cuerpo de antorcha**  
**N° 043 967 1"**  
**N° 043 969 2"**  
**N° 043 973 4"**  
**N° 043 975 6"**

**Extensión OBT 1200 p/cuerpo de antorcha**  
**N° 043 981**

La longitud total con extensión es 9".  
 La longitud real de extensión es 8,5".

**Puntas de contacto para antorchas**

OBT 600	OBT 1200	Medida alambre
N° 192 700	N° 192 141	1/16" (1,6 mm)
N° 192 701	N° 199 026	5/64" (2 mm)
N° 192 702	N° 192 142	3/32" (2,4 mm)
N° 192 703	N° 200 771	7/64" (2,8 mm)
N° 192 704	N° 192 143	1/8" (3,2 mm)
N° 192 705	N° 192 144	5/32" (4 mm)
N° 192 706	N° 192 136	3/16" (4,8 mm)
N° 192 707	N° 200 756	7/32" (5,6 mm)

### Carros de soldadura

La mayoría de los sistemas de soldadura con arco sumergido desplazan el arco, el alambre y el fundente a lo largo de la unión para soldarla en una de dos maneras: un paquete de tracción autopropulsado para soldar longitudes mayores a 8 pies (2,4 m) o una viga lateral motorizada para soldar longitudes menores a 8 pies (2,4 m).



### Paquetes de tracción autopropulsados

**MT 1500 DX** (con control digital de soldadura HDC 1500 DX) **N° 951 060**

**MT 1500 A** (con control analógico de soldadura HDC 1500 A) **N° 951 061**

Los paquetes de tracción autopropulsados incluyen:

- Control de soldadura
- Sistema completo de avance con un mástil de montaje principal y manija
- Brazo de montaje para un carrete de alambre, correderas transversales vertical y horizontal de 4" x 4", un brazo para soporte del control y un brazo ajustable para el rodillo guía.

Para más información, vea el catálogo N° DC/19.9.

### Sistemas de viga lateral motorizada

Recomendamos los sistemas de viga lateral motorizada de Jetline Engineering (949-951-1515). Ellos tienen vasta experiencia en el armado de sistemas de soldadura mecanizada como los de arco sumergido.

## Accesorios para TIG

### Iniciadores y estabilizadores de arco de alta frecuencia



**Iniciador y estabilizador de arco de alta frecuencia**  
**HF-251D-1**  
**N° 042 388** 115 Vca  
**HF-251-2**  
**N° 042 387** 230 Vca

Estas unidades portátiles de 250 A y un ciclo de trabajo del 60% añaden alta frecuencia al circuito de soldadura para ayudar en el inicio del arco al usar el proceso TIG.

**Juego de contactor secundario**  
**N° 041 969** (instalación in situ)  
 Para HF-251D-1.

**N° 041 906** (instalación in situ)  
 Para HF-251-2.

Para fuentes de alimentación sin contactor. Se monta dentro del gabinete HF-251.

### Juegos



La imagen muestra el juego N° 195 054.

### Juegos para contratistas

**N° 195 055** Paquete p/sold. c/electr. y TIG de 150 A c/RCCS-14 de mano

**N° 195 054** Paquete p/sold. c/electr. y TIG de 150 A c/RFC-14 HD a pedal

Para Maxstar/Dynasty 200 SD y DX. El juego para soldadura todo en uno, completo con un control RCCS-14 (de mano) o RFC-14 HD (a pedal) y maletín, antorcha TIG Weldcraft® de 150 A, adaptador de antorcha tipo Dinse, portaelectrodos para 200 A con cable de 15 pies (4,6 m), pinza de masa de 300 A con cable de 15 pies (4,6 m), regulador y medidor de flujo Smith® con manguera de gas de 12 pies (3,7 m), acoplamiento p/manguera de gas y juego de accesorios para antorcha AK-2.



La imagen muestra el juego N° 300 183.

### Jgos. antorchas Weldcraft® refrig. por agua

**N° 300 185** 250 A, WP20

**N° 300 990** 280 A, WP280

**N° 300 183** 300 A, CS310

**N° 300 186** 400 A, WP18SC

Para Maxstar/Dynasty 200, 280, 350 y 700, y Syncrowave 250 DX y 350 LX. Cada juego de antorchas contiene una antorcha TIG de 25 pies (7,6 m), cubierta para cable de antorcha, pinza de masa con cable de 15 pies (4,6 m) [cable de 12 pies (3,7 m) en el juego de 400 A], regulador/flujoímetro Smith® con manguera de gas de 12 pies (3,7 m), adaptador de antorcha y juego de accesorios para antorcha. Vea en el catálogo N° AD/5.0 todos los detalles de cada componente del paquete.

## Cubiertas protectoras

### La imagen muestra las cubiertas



N° 300 579 y N° 195 478.

**N° 195 321** Para Maxstar serie 200.

**N° 195 322** Para Dynasty serie 200.

**N° 300 059** Para Syncrowave 200.

**N° 300 579** Para Diversion 165 y 180.

**N° 195 320** Para Syncrowave 250/350.

**N° 195 478** Para XMT 304 y 350.

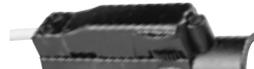
### Controles remotos



**RCC-14** (enchufe de 14 patillas)

**N° 151 086**

Este control rotativo de contactor y corriente, de accionamiento derecha-izquierda, se sujeta al mango de la antorcha TIG con dos tiras de Velcro®. Ideal para producción o para contratistas que necesitan un inicio rápido. Incluye cordón de 26,5 pies (8 m) y enchufe.



**RCCS-6M** (enchufe de 6 patillas)

**N° 195 184** Cordón de 13,25 pies (4 m)

**N° 195 503** Cordón de 26,5 pies (8 m)

Para Maxstar 150 STL y STH.

**RCC-14** (enchufe de 14 patillas)

**N° 043 688** Cordón de 26,5 pies (8 m)

Este control rotativo de corriente y contactor, de accionamiento arriba-abajo, se sujeta al mango de la antorcha TIG con dos tiras de Velcro®. Ideal para aplicaciones que requieren un control de amperaje más preciso. Incluye cordón y enchufe.



**RFC-6M** (enchufe de 6 patillas)

**N° 195 183** Cordón de 13,25 pies (4 m)

**N° 195 504** Cordón de 20 pies (6 m)

Para Maxstar 150 STL y STH.

**RFC-5** (enchufe de 5 patillas)

**N° 043 716** Cordón de 20 pies (6 m)

**RFC-14** (enchufe de 14 patillas)

**N° 043 554** Cordón de 20 pies (6 m)

Control de corriente y contactor a pedal. Incluye cordón y enchufe.



**RFCS-14 HD** (enchufe de 14 patillas)  
**N° 194 744**

Control de corriente y contactor a pedal para trabajo pesado, mayor estabilidad y duración por su base más amplia y cordón más pesado. El cordón se puede montar para salir por el frente, por atrás o por ambos lados del pedal para mayor flexibilidad. Incluye cordón de 20 pies (6 m) y enchufe.



**RFCS-RJ45** **N° 300 432**

Para Diversion 165 y 180. Control de corriente y contactor a pedal. Incluye cordón de 14 pies (4,3 m) y enchufe.



**RHC-14\*** (enchufe de 14 patillas)

**N° 242 211 020** Cordón de 20 pies (6 m)

**N° 242 211 100** Cordón de 100 pies (30,5 m)

Control miniatura de corriente y contactor de mano. Dimensiones: 4" x 4" x 3,25" (102 x 102 x 82 mm). Incluye cordón y enchufe.

\*Longitudes disponibles hasta 50 pies en incrementos de 5 pies y hasta 100 pies en incrementos de 10 pies.



**RMLS-14** (enchufe de 14 patillas)

**N° 129 337**

Interruptor de contacto, tipo vaivén, momentáneo y mantenido para control del contactor. Empújelo hacia delante para contacto mantenido y hacia atrás para contacto momentáneo. Incluye cordón de 26,5 pies (8 m) y enchufe.



**RMS-6M** (enchufe de 6 patillas)

**N° 195 269**

Para Maxstar 150 STL y STH.

**RMS-14** (enchufe de 14 patillas)

**N° 187 208**

Interruptor de contacto momentáneo para control del contactor. Interruptor pulsador tipo hongo recubierto con caucho; ideal para encendido y apagado repetitivo. Incluye cordón de 26,5 pies (8 m) y enchufe.



**RPBS-14** (enchufe de 14 patillas)

**N° 300 666**

Se conecta a la antorcha TIG para iniciar y parar de manera remota el proceso de soldadura TIG. Incluye cordón de 25 pies (7,6 m) y enchufe.

## Accesorios para alimentadores de alambre

### Juegos para separación del control

**N° 194 914** 10 pies (3 m)

**N° 194 913** 25 pies (7,6 m)

Para todos los alimentadores S-74S y S-74D y S-74DX ANTERIORES al número de serie LJ440752U.

**N° 300 560** 10 pies (3 m)

**N° 300 562** 25 pies (7,6 m)

Para alimentadores S-74DX POSTERIORES al número de serie LJ440752U.

**N° 300 561** 10 pies (3 m)

**N° 300 563** 25 pies (7,6 m)

Para todos los alimentadores D-74S y D-74D, y D-74DX ANTERIORES al número de serie LJ440752U.

Los juegos permiten separar el módulo de control del alimentador de alambre y la base.

### Cables de extensión (para 14 patillas)

#### Cables de 8 conductores\*

**N° 242 208 025** 25 pies (7,6 m)

**N° 242 208 050** 50 pies (15 m)

**N° 242 208 080** 80 pies (24,4 m)

Para controles XR-S y XR-D, alimentadores serie 20 y serie 70 (modelos S/D/DX). Para controles remotos de 14 patillas y alimentadores de alambre de 24 Vca. Enchufe de 14 patillas a conector de 14 patillas. (No es para los alimentadores XR ó serie 50 de 115 V).

#### Cables de 11 conductores\*

**N° 247 831 025** 25 pies (7,6 m)

**N° 247 831 050** 50 pies (15 m)

**N° 247 831 080** 80 pies (24,4 m)

Para alimentadores XR-AlumaFeed, MPA Plus y 60M. 11 conductores para control del contactor y control remoto del voltaje en todas las fuentes de alimentación electrónicas Miller de 14 patillas en modo CV. Las funciones adicionales admitidas por las máquinas Invision 352 y 450 MPA son MIG pulsado sinérgico, selección de proceso por control remoto y selección de lado.

#### Cables de 14 conductores\*

**N° 242 205 025** 25 pies (7,6 m)

**N° 242 205 050** 50 pies (15 m)

**N° 242 205 080** 80 pies (24,4 m)

Para controles de soldadura HDC y WC-115, controles XR anteriores al número de serie KK309906 y alimentadores serie 50. Cables de extensión de 14 patillas totalmente cargados para controles remotos y alimentadores de 24 y 115 V.

\*Longitudes personalizadas disponibles hasta 50 pies (15,2 m) en incrementos de 5 pies (1,5 m) y hasta 100 pies (30,4 m) en incrementos de 10 pies (3 m).

### Juegos de extensión de manguera y cable

#### Juegos de extensión de manguera y cable para Spoolmatic 15A/30A

**N° 132 228** 25 pies (7,6 m)

**N° 132 229** 50 pies (15 m)

Extiende cables, etc. entre la antorcha Spoolmatic y la fuente de alimentación.

## Adaptadores para fuente de alimentación



### Control PSA-2 N° 141 604

Requerido cuando se usan alimentadores SuitCase 8RC y 12RC, 22A y 24A y serie 70 con soldadoras que solo disponen de 115 Vca. El control se puede montar en el alimentador de alambre o sobre la soldadora y está equipado con una toma de corriente de 14 patillas para conexión directa con el cordón de control del alimentador. El control tiene conectado un cordón corto con un enchufe de 4 patillas. Incluye un cordón de interconexión de 10 pies (3 m) con un conector de 4 patillas para acoplar a conectores PSA-2 y Hubbell para utilizar modelos antiguos de soldadoras CV de Miller®. El control también se puede usar en máquinas de la competencia que requieran el cierre de un contacto para controlar el contactor. Vea abajo el cordón de extensión PSA-2.

### Cordón de extensión PSA-2 N° 047 813

Cordón de 25 pies (7,6 m) usado para extender el cordón de 10 pies (3 m) provisto con el control PSA-2 (conexión de 4 patillas a 4 patillas).

### Contactor secundario

#### Contactor secundario externo N° 108 921

Para alimentadores S-32S y S-32SL. El contactor secundario de 115 Vca y 12 Vcc, 250 A, con ciclo de trabajo del 60%, está diseñado para usar con soldadoras sin contactor de salida. Permite que el alambre de soldadura esté sin voltaje hasta que el operario esté listo para soldar. El contactor se puede usar con fuentes de alimentación de CC que sueldan con electrodo positivo o negativo. El contactor funcionará con 115 Vca o puede conectarse a una batería de 12 Vcc en soldadoras a motor sin suministro de energía auxiliar de 115 Vca. El interruptor del gatillo de la antorcha controla el contactor y debe permanecer cerrado mientras se suelda.

Nota: se necesita un cordón de 25 pies para el accionamiento remoto del contactor (N° 108 925).

### Adaptador para carretes

#### N° 047 141

Para usar con carretes de alambre autoprotégido de 14 libras (6,4 kg) de Hobart o Lincoln.

## Controles para antorcha portacarrete

Vea más información en el catálogo N° M/1.73.



### Control de soldadura WC-24 N° 137 549

Montado en una caja compacta y liviana no metálica, el WC-24 se instala fácilmente en la fuente de alimentación. Diseñado para usar con soldadoras Miller

equipadas con conectores de 24 Vca y 14 patillas. Posee un potenciómetro integrado que permite alterar la velocidad del motor para optimizar el rendimiento del arranque del arco.



### Control de soldadura WC-115A

**N° 137 546**

**N° 137 546-01-1**

Con contactor

Funciona con 115 Vca

y está diseñado principalmente para soldadoras de CC en modo corriente constante. También se puede usar con soldadoras de voltaje constante o máquinas de CC a motor con suministro de 115 Vca. Si se utiliza una máquina en modo CC, el circuito de control funciona con detección de voltaje; con una máquina en modo CV, funciona como un circuito de velocidad constante. Incluye control de avance inicial de alambre y controles de aceleración del motor que aseguran el óptimo rendimiento del arranque del arco.

### WC-115 Juego de contactor N° 137 548 (instalación in situ)

Recomendado para antorchas Spoolmatic y control WC-115A, con soldadoras sin contactor de salida de soldadura. (Está instalado en el control WC-115A.)

## Antorcha portacarrete Spoolmate 3035

Vea más información en el catálogo N° M/1.5.



### Spoolmate 3035 N° 195 016

Esta antorcha portacarrete para uso industrial liviana es confiable, y aún así económica. Ofrece accesibilidad y alcance con su cable de 20 pies y una alimentación suave del alambre de aluminio. Liviana (9,1 libras) y bien equilibrada para comodidad del operador, la 3035 funciona con 150 A y un ciclo de trabajo del 60%. Maneja alambre de aluminio, acero e inoxidable desde 0,023" hasta 0,035" (0,6-0,9 mm) con una velocidad de 115 a 715 PPM. Incluye protección y resorte prensaestopas para el cable, portacarrete transparente y conjunto de tubo fácil de quitar.

## Tubo para trabajo pesado Spoolmate 3035 N° 195 375

Ideal para aplicaciones exigentes. Corriente nominal 200 A, ciclo de trabajo 60%.

## Juego de extensión para Spoolmate 3035 N° 194 996

Extiende la manguera y los cables entre la antorcha Spoolmate y la soldadora.

## Juego de válvula de gas y conector del gatillo N° 300 338

Necesario para conectar la Spoolmate 3035 a la Millermatic DVL.



### SGA 100 N° 043 856

Necesario para conectar la antorcha portacarrete Spoolmate 3035 a cualquier Millermatic 140, 180 ó 211. También se puede conectar a prácticamente cualquier soldadora MIG similar - Miller u otras marcas. Incluye cable de alimentación de 10 pies (3 m) 115 Vca y enchufe, cable de interconexión de 6 pies (1,8 m) y manguera de gas de 5 pies (1,5 m).



### SGA 100C N° 043 857

SGA con contactor, requerido para conectar la antorcha portacarrete Spoolmate 3035 a máquinas a motor modo CV como la Bobcat de Miller. Incluye cable de alimentación de 10 pies (3 m) 115 Vca y enchufe, cable de interconexión de 6 pies (1,8 m) y manguera de gas de 5 pies (1,5 m).

## Mesa giratoria

### N° 146 236

Permite que el alimentador gire cuando el operario cambia la posición de trabajo. Reduce esfuerzos y dobladuras del cable de la antorcha.

## Enderezador de alambre



Para series 20 y 70.

### N° 141 580

Para alambre de 0,035"-0,045" (0,9-1,1 mm).

### N° 141 581

Para alambre de 1/16"-1/8" (1,6-3,2 mm).

# MILLER



## MARCAS RECOMENDADAS

### Innumerables posibilidades. Consejo experto. Ofertas integrales.

**Obtenga más opciones y mejore la productividad de su proceso de soldadura con las marcas de ITW Welding North America.**

Miller y otras marcas dentro de ITW Welding North America trabajan juntas para ofrecer un abanico de soluciones que comprenden soldadura, corte, consumibles y accesorios.

Juntos proveemos a más industrias, aplicaciones y consumidores finales en más lugares del mundo que nunca antes. Estos negocios de ITW Welding North America comparten una pasión en común por la excelencia a través de la innovación, el servicio al cliente y la confiabilidad.

## **HOBART BROTHERS**



Desde 1937 Hobart Brothers ha desarrollado y fabricado materiales de relleno de primer nivel, incluyendo electrodos para soldadura convencional, alambres macizos y tubulares con núcleo fundente y núcleo metálico. Comercializados a través de cuatro marcas—Hobart®, McKay®, Tri-Mark® y Corex®—, estos materiales de relleno se han convertido en sinónimos de excelencia, innovación y rendimiento en las industrias manufactureras, de producción, construcción, tendido de tuberías... y más.

Cada material de relleno de Hobart Brothers ha sido desarrollado teniendo en cuenta la productividad, la calidad y el ahorro de costos. Desde materiales de relleno que ayudan a reducir grietas y minimizan la necesidad de limpieza hasta alambres especiales con propiedades químicas y mecánicas únicas, los clientes siempre pueden encontrar el producto adecuado para su aplicación—sin importar cuán exigente pueda ser. Además, Hobart Brothers tiene un equipo dedicado de expertos disponible para proporcionar asistencia técnica y consejos sobre los productos que pueden ayudar a mejorar el rendimiento de la soldadura.

**HOBART®**

**McKAY®**

**TRI-MARK®**

**COREX®**

#### Información de contacto:

101 Trade Square East  
Troy, OH 45373  
Teléfono: 937-332-4000  
Línea gratuita: 800-424-1543  
Correo electrónico:  
hobart@hobartbrothers.com  
Página web: www.hobartbrothers.com



Bernard es un fabricante líder de antorchas para soldadura

GMAW (MIG) y FCAW (núcleo fundente), consumibles, accesorios y productos para arco manual de primer nivel. Por más de 60 años, Bernard ha sido un innovador en soldadura MIG para trabajo pesado y un participante importante en la mejora de la productividad de la soldadura ofreciendo productos como su famosa antorcha MIG Q-Gun™ y consumibles de la serie Centerfire™.

**Información de contacto:**

449 West Corning Road  
PO Box 667  
Beecher, IL 60401  
Teléfono: 708-946-2281  
Línea gratuita: 800-946-2281  
Correo electrónico:  
info@bernardwelds.com  
Página web: www.bernardwelds.com



Smith Equipment fabrica antorchas, puntas y reguladores de gas de primera calidad diseñados para aplicaciones de

corte, soldadura, calentamiento y soldadura oxi-acetilénica. La empresa se ha puesto como objetivo la mejora continua de sus productos para satisfacer mejor las necesidades de sus clientes, entregas puntuales, productos sin defectos y dar un servicio al cliente excelente. Además, las antorchas de la empresa incluyen una garantía de por vida, lo cual las convierte en una opción confiable y de largo plazo para los clientes.

**Información de contacto:**

2601 Lockheed Avenue  
Watertown, SD 57201  
Teléfono: 605-882-3200  
Línea gratuita: 800-843-7912  
Correo electrónico:  
smith@smithequipment.com  
Página web: www.smithequipment.com



Visión, compromiso y un enfoque de equipo son las fuerzas impulsoras detrás de Tregaskiss y sus productos. La compañía es un líder de la industria en el desarrollo y la fabricación de antorchas semiautomáticas, robóticas, automáticas y equipos periféricos para

soldadura GMAW (MIG). Sus marcas incluyen antorchas manuales y robóticas para soldadura MIG y equipos periféricos TOUGH GUN™, antorchas para MIG TGX™ y anti-salpicaduras TOUGH GARD™.

**Información de contacto:**

2570 North Talbot Road  
Windsor, Ontario, Canadá  
NOR 1L0  
Teléfono: 519-737-3000  
Línea gratuita: 877-737-3111  
Correo electrónico:  
info@tregaskiss.com  
Página web: www.tregaskiss.com



Weldcraft es el líder mundial en la fabricación de antorchas y accesorios para soldadura GTAW (TIG), incluyendo mordazas

y cuerpos de mordazas, lentes para gas, electrodos de tungsteno y otros productos de calidad comprobada. Una amplia línea de productos de primer nivel incluye la exclusiva serie Crafter™, diseñada por soldadores profesionales, así como también la serie WP, reconocida por su versatilidad y rendimiento en muchas aplicaciones de soldadura.

**Información de contacto:**

2741 North Roemer Road  
Appleton, WI 54911  
Teléfono: 920-882-6800  
Línea gratuita: 800-752-7620  
Correo electrónico:  
customerservice@weldcraft.com  
Página web: www.weldcraft.com



MAXAL ha fijado el estándar de la industria en materiales de relleno para aluminio al desarrollar y fabricar productos

de calidad, uniformidad, confiabilidad y rendimiento inigualables. Sus procesos personalizados y experiencia se combinan para producir materiales de relleno en aluminio con características excelentes, en las que los clientes pueden contar una y otra vez. Los productos de la compañía incluyen las líneas MAXALMIG, MAXALTIG y MAXALPAC.

**Información de contacto:**

1631 International Drive  
Traverse City, MI 49686 EE.UU.  
Teléfono: 231-933-1234  
Correo electrónico:  
technical@Maxal.com  
Página web: www.maxal.com

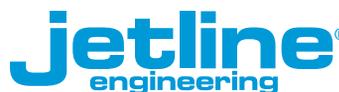


Tempil incorpora tecnología de última generación en indicadores de temperatura para desarrollar una amplia gama de productos medidores de temperatura que incluyen indicadores de temperatura, tiras

de temperatura, etiquetas de temperatura, puntos de temperatura y tintas de esterilización. Estos productos se fabrican en una amplia variedad de formatos para cumplir con las necesidades de las aplicaciones que requieren medición precisa y control de la temperatura.

**Información de contacto:**

Línea gratuita: 800-757-8301  
Página web: [www.tempil.com](http://www.tempil.com)



Jetline es su socio en la automatización de soldadura y es un proveedor líder de sistemas y componentes para soldadura automatizada.

Jetline aplica su experiencia comprobada y soluciones innovadoras a la soldadura automatizada y ayuda a los fabricantes en todo el mundo a mejorar la calidad del producto y aumentar la productividad.

**Información de contacto:**

Teléfono: 949-951-1515  
Página web: [www.jetline.com](http://www.jetline.com)



MAGNAFLUX es un proveedor líder mundial en equipos de inspección con tinta penetrante y de partículas magnéticas, y productos químicos asociados usados en pruebas no destructivas.

**Información de contacto:**

Teléfono: 847-657-5300  
Página web: [www.magnaflux.com](http://www.magnaflux.com)



**HOBART INSTITUTE**  
OF WELDING TECHNOLOGY

El Instituto Hobart de Tecnología de Soldadura ofrece capacitación técnica y de habilidades para alumnos e industrias orientados en la especialidad. El instituto es también el lugar donde buscar libros, DVD y otros recursos relacionados con la capacitación en soldadura.

**Información de contacto:**

Línea gratuita: 800-332-9448  
Página web: [www.welding.org](http://www.welding.org)

# Índice

Los productos ¡Nuevos! o ¡Mejorados! aparecen en azul.

<p><b>A</b> Alimentador de alambre Millermatic Reach ..... 24 Antorcha XR-Aluma-Pro ..... 27 Antorcha XR-Aluma-Pro Plus ..... 29 Antorchas XR-A / XR-W ..... 26 ArcStation (serie F) ..... 73 ArcStation (serie S) ..... 73</p> <p><b>B</b> Big Blue 300 Pro ..... 61 Big Blue 350 PipePro ..... 62 Big Blue 400 Eco Pro ..... 63 Big Blue 400 ..... 63 Big Blue 450 Duo CST ..... 64 Big Blue 500 ..... 63 Big Blue 700 Duo Pro ..... 64 Big Blue Air Pak ..... 65 Big Blue Turbo ..... 65 Bobcat 225 ..... 54 Bobcat 250 ..... 54 Bobcat 250 Diesel ..... 60 Bobcat trifásico ..... 54</p> <p><b>C</b> Caretas ..... 76/78 Chaquetas / Indumentaria ..... 77/79 Componentes de automatización ..... 20 Controles remotos inalámbricos ..... 42 Controles XR ..... 27 CP-302 ..... 15 CST 280 ..... 33</p>	<p><b>D</b> Dimension NT 450 ..... 45 Diversión 165 ..... 40 Diversión 180 ..... 40 Dynasty 280 ..... 38 Dynasty 350 ..... 38 Dynasty 700 ..... 38</p> <p><b>E</b> Estantes CST 280 ..... 50 Estantes XMT 304 / 350 ..... 50</p> <p><b>F</b> FILTAIR 130 ..... 74 FILTAIR 400 ..... 74 FILTAIR serie industrial ..... 75</p> <p><b>G</b> Guantes ..... 77/79</p> <p><b>M</b> Maxstar 150 S ..... 32 Maxstar 150 STL / STH ..... 35 Maxstar 200 STR ..... 33 Maxstar serie 200 ..... 36 Maxstar 280 ..... 36 Maxstar 350 ..... 36 Maxstar 700 ..... 36 Millermatic 140 Auto-Set ..... 8 Millermatic 180 Auto-Set ..... 8 Millermatic 211 Auto-Set c/MVP ..... 9 Millermatic 212 Auto-Set ..... 10 Millermatic 252 ..... 11</p>	<p>Millermatic 350P ..... 11 Millermatic Passport Plus ..... 9</p> <p><b>P</b> Protección para soldadura Arc Armor ..... 76</p> <p><b>S</b> Serie 70 ..... 28 Serie 70 MPa Plus ..... 29 Serie Blue Star ..... 52 Serie Deltaweld ..... 15 Serie Dimension ..... 45 Serie Dynasty 200 ..... 38 Serie FILTAIR MWX ..... 75 Serie FILTAIR SWX ..... 75 Serie Gold Star ..... 32 Serie XMT ..... 46 Serie XMT MPa ..... 47 Shopmate 300 DX ..... 45 Sistemas Auto-Access ..... 20 Sistemas Aaccess ..... 18 Sistemas de refrigeración ..... 82 Sistema Delta-Fab ..... 15 Sistema de soldadura PipeWorx ..... 49 Sistema Invision MPA Plus ..... 16 Sistema de soldadura AlumaFeed ..... 13 Soldadoras de punto ..... 66 Spectrum 125C ..... 69 Spectrum 375 ..... 69 Spectrum 375 X-TREME ..... 70</p>	<p>Spectrum 625 X-TREME ..... 70 Spectrum 875 ..... 71 Spectrum 875 Auto-Line ..... 71 Spoolmate serie 100 ..... 25 Spoolmate serie 200 ..... 25 Spoolmate 3035 ..... 88 Spoolmatic 15A / 30A ..... 26 Subarc DC 650 / 1000 ..... 67 Subarc AC/DC 1000 ..... 67 SuitCase 8RC ..... 24 SuitCase 12RC ..... 24 SuitCase X-TREME 8VS ..... 23 SuitCase X-TREME 12VS ..... 23 Swingarc serie 70 ..... 30 Syncrowave 200 ..... 41 Syncrowave 250 DX ..... 41 Syncrowave 350 LX ..... 41</p> <p><b>T</b> 22A / 24A ..... 28 Thunderbolt XL 225 AC ..... 32 Thunderbolt XL 225 AC / 150 DC ..... 32 Trailblazer 275 DC ..... 56 Trailblazer 302 ..... 56 Trailblazer 302 Air Pak ..... 58 Trailblazer 302 Diesel ..... 60</p> <p><b>W</b> Wildcat 200 ..... 52</p> <p><b>X</b> XMT WCC ..... 48</p>
---	---	--	--

## ÍNDICE

NEW	¿Qué hay de nuevo? 3
HELP	Ayúdeme a escoger 4
	Soldadoras MIG (GMAW) 6
	Sistemas de fabricación automatizada 20
	Alimentadores de alambre 22
	Soldadoras conv. para electrodos (SMAW) 31
	Soldadoras TIG (GTAW) 34
	Controles inalámbricos 42
	Soldadoras multiproceso 44
	Soldadoras para varios operarios 50
	Motosoldadoras 51
	Soldadoras de punto 66
	Arco sumergido 67
	Cortadores por plasma 68
	Estaciones de soldadura 72
	Extracción de humos 74
	Protección para soldadura 76
	Accesorios 80
	Marcas recomendadas por Miller 89

# Recursos disponibles en MillerWelds.com



### Información detallada del producto

- Manuales del usuario, especificaciones, accesorios, paquetes y precios
- Nuevos productos y ofertas especiales
- El registro del producto protege su equipo si se pierde o es robado

### Recursos para su negocio

- Información específica de la industria, enfocada en su área de interés o profesión
- Estudios de casos para mejorar su negocio de soldadura
- Asistente de configuración de sistemas industriales para crear su paquete completo de soldadura
- Boletín electrónico Pro con noticias específicas para el soldador profesional

### Recursos "hágalo usted mismo"

- Galería de ideas con más de 1500 imágenes para iluminar su imaginación
- Foros de discusión que lo conectan con más de 15.000 miembros
- Instrucciones, pistas y consejos para mejorar sus habilidades
- Boletín electrónico DIY con noticias a la medida del aficionado a la soldadura

### Más información en su móvil en [MillerWelds.com/mobile](http://MillerWelds.com/mobile)

- Aplicación Weld Settings — Acceda cómodamente a los ajustes de los equipos convencionales con electrodos, TIG y MIG, y otros consejos útiles.
- Aplicación Miller Forums — Lea y participe en discusiones sobre soldadura, directamente desde su smartphone.
- Catálogo adaptado para teléfonos móviles.
- Mobile tags — Para mayor información sobre productos, simplemente explore las etiquetas a lo largo del catálogo.

**Mercancías promocionales Miller disponibles**  
en [MillerWeldsStore.com](http://MillerWeldsStore.com)



**Manténgase conectado**



Distribuido por:

