

Serie Dynasty® 200

Emitido enero 2011 • Índice No. AD/4.8S

Fuente de Poder para Soldadura TIG/"Stick" 

Espec.
Rápidas



Aplicaciones Industriales

Fabricación de Precisión
Petroquímica/Química
Aéreo Espacio
Industria de Alimentos/Bebidas
Industria Lechera
Abordo de Barcos

Procesos

TIG (GTAW)
TIG Pulsado (GTAW-P)
Convencional "Stick" (SMAW)
Arco de Carbón Aire (CAC-A)
5/32 pulg. máximo

Potencia de Entrada 115–460 V,
Trifásico o Monofásico

Gama de Amperaje 1–200 A

Salida Nominal 200 A a 28 V, 20% Ciclo de Trabajo

Peso 45 lbs. (20,5 kg)

The Power of Blue.®



Permite cualquier conexión de voltaje (115–460 V) sin tener que hacer conexiones manuales, proporcionando conveniencia en cualquier lugar de trabajo. La solución ideal para potencia de entrada mala o no confiable.

Sistema de enfriamiento "Fan-On-Demand™" de la fuente de poder, que opera solamente cuando se necesita, reduciendo el ruido, el uso de energía y la cantidad de contaminantes que fluyen a través de la máquina.



Miller recomienda material de aporte de aluminio 

Dynasty 200 DX
Conjunto Completo con
Control de Pie Inalámbrico



Dynasty 200 SD

El arranque **Lift-Arc™** da soldas limpias de calidad de rayos en arcos CA ó CD, arrancando sin el uso de alta frecuencia.

Blue Lightning™ arrancador de alta frecuencia para iniciación del arco sin contacto. Da arranques de arco más consistentes y con mayor confiabilidad comparados con los arracadores de arco de AF. Fácil de establecer e incrementa productividad.

TRUE BLUE
3YR. WARRANTY


La fuente de poder está garantizada por 3 años, en piezas y mano de obra. Las partes del rectificador principal de potencia original garantizados por 5 años. El sistema de enfriamiento está garantizado por 1 año, partes y mano de obra.


Características de CA TIG


Equilibrio extendido CA (30–99%) controla la cantidad de limpieza del óxido (tiempo del amperaje en EN) lo cual es esencial para soldaduras de alta calidad en aluminio.


La frecuencia CA (20–250 hz) controla el ancho del cono del arco y la fuerza del arco.

Forma de la Onda CA

 **"Advance Squarewave"** (Onda cuadrada avanzada), da un charco que se congela rápidamente, penetración profunda y velocidades rápidas de avance.

 **"Soft Squarewave"** (Onda cuadrada suave), para un arco muy suave con control máximo del charco y buena acción de mojar.

 **"Sinewave"** (Onda sinusoidal), para clientes que prefieren el arco tradicional. Silencioso con buena capacidad de mojar.

 **Onda triangular**, reduce la entrada del calor y es buena en aluminio delgado. Velocidades de avance rápidas.

Características de CD TIG

Arco excepcionalmente suave y preciso para soldar materiales exóticos.

Características de Soldadura Convencional "Stick" (CA/CD)

El control de arco, hecho a la medida, permite cambiarse las características del arco para aplicaciones y electrodos específicos. Suaves, como para el 7018, o más rígidas, penetrantes como el 6010.

Hot Start™ (Arranque caliente). Este control da arranques positivos de arco sin congelar el electrodo.

Control de frecuencia CA añade estabilidad adicional cuando se suelda en "Stick" CA para soldaduras más suaves.

MADE IN USA
APPLETON, WI



Miller Electric Mfg. Co.
An Illinois Tool Works Company
1635 West Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA

Ventas en los Estados Unidos y Canadá
Teléfono: 866-931-9730
FAX: 800-637-2315
Teléfono Internacional: 920-735-4554
FAX Internacional: 920-735-4125

Portal de Internet
www.MillerWelds.com



Especificaciones (Sujetas a cambio sin aviso anterior.)



| Modo de Soldar | Gama de Amperaje de Soldadura | Voltaje Máximo de Circuito Abierto | Potencia de Entrada | Salida Nominal | Entrada de Amperios a la Salida Nominal, 50/60 Hz. | | | | | | Dimensiones | Peso Neto |
|----------------|---------------------------------------|------------------------------------|---|---|--|-------|-------|-------|-------|-----|--|---|
| | | | | | 115 V | 230 V | 400 V | 460 V | KVA | KW | | |
| TIG (GTAW) | CA 5–150 A CD 1–150 A (115 VCA) | 80 VCD 5–10 VCD** | Trifásica | 200 A a 18 V, 20% Ciclo de trabajo | — | 13,7 | 8,7 | 6,9 | 5,5 | 5,2 | Alt.: 13-1/2 pulg. (343 mm) An.: 7-1/2 pulg. (191 mm) Prof.: 21-1/2 pulg. (546 mm) con TIGRunner® Alt.: 46-1/4 pulg. (1175 mm) An.: 23-1/2 pulg. (597 mm) Prof.: 22-1/4 pulg. (565 mm) | 45 lbs. (20,5 kg) con Juego de Contratista 77 lbs. (34,9 kg) con TIGRunner® 137 lbs. (62,1 kg) |
| | | | | 150 A a 16 V, 60% Ciclo de trabajo | — | 9,4 | 6,0 | 4,7 | 3,8 | 3,6 | | |
| | Monofásica | | 150 A a 16 V, 60% Ciclo de trabajo | — | 15,8 | — | 7,9 | 3,6 | 3,6 | | | |
| | | | 140 A a 15,6 V, 40% Ciclo de trabajo | 31,0 | — | — | — | 3,6 | 3,5 | | | |
| | | | 100 A a 14 V, 100% Ciclo de trabajo | 20,7 | — | — | — | 2,3 | 2,3 | | | |
| | | | | 0,42* | — | — | — | 0,05* | 0,03* | | | |
| “Stick” (SMAW) | CA 5–105 A CD 1–105 A (115 VCA) | 80 VCD 5–10 VCD** | Trifásica | 200 A a 28 V, 20% Ciclo de trabajo | — | 20,8 | 13,0 | 10,2 | 8,1 | 7,8 | | |
| | | | | 130 A a 25,2 V, 60% Ciclo de trabajo | — | 12,3 | 7,6 | 6,0 | 4,8 | 4,6 | | |
| | Monofásica | | 130 A a 25,2 V, 60% Ciclo de trabajo | — | 20,0 | — | 10,0 | 4,7 | 4,7 | | | |
| | | | 100 A a 24 V, 60% Ciclo de trabajo | 31,3 | — | — | — | 3,6 | 3,6 | | | |
| | | | | 0,42* | — | — | — | 0,05* | 0,03* | | | |
| | | | 90 A a 23,6 V, 100% Ciclo de trabajo | 27,6 | — | — | — | 3,2 | 3,2 | | | |
| | 0,42* | — | — | — | 0,05* | 0,03* | | | | | | |

*Mientras suelda. ** Voltaje de percepción para “Stick” y TIG Lift-Arc™.

Note: Las limitaciones de ciclo de trabajo en unidades con 115 V de entrada se deben al cordón de potencia de entrada que viene con la unidad.

Certificada por la Asociación de Normas del Canadá para las normas de Canadá y Estados Unidos.

Todos los modelos CE se conforman a las partes aplicables de la serie de normas IEC60974.

Datos de Rendimiento

CICLO DE TRABAJO

110–120 V VOLTAJE DE ENTRADA

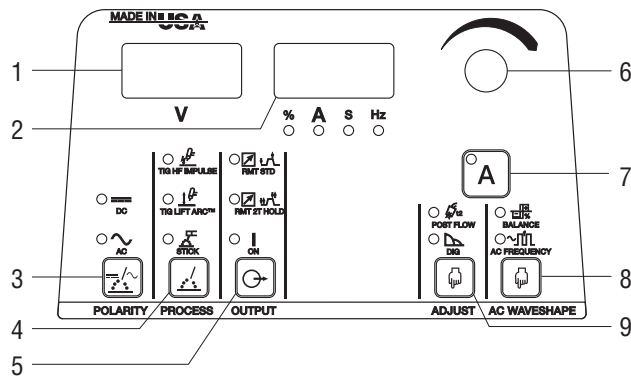
| % | TIG | “STICK” |
|------|-------|---------|
| 30% | 150 A | 100 A |
| 40% | 140 A | 100 A |
| 60% | 120 A | 100 A |
| 100% | 100 A | 90 A |

200–460 V VOLTAJE DE ENTRADA

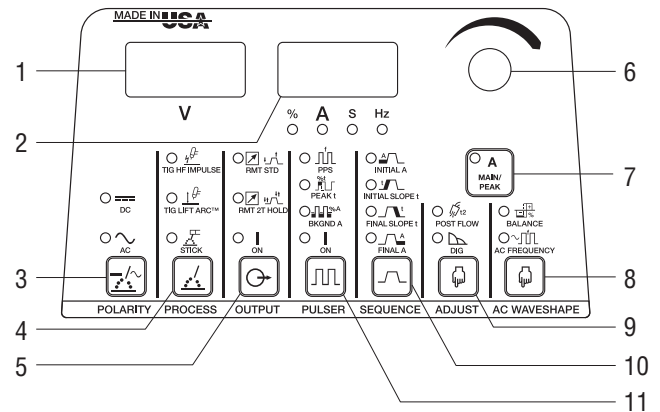
| % | TIG | “STICK” |
|------|-------|---------|
| 20% | 200 A | 200 A |
| 30% | 180 A | 170 A |
| 40% | 166 A | 150 A |
| 60% | 150 A | 130 A |
| 100% | 120 A | 110 A |

Panel de Control

Dynasty 200 SD



Dynasty 200 DX



Valores del Parámetro del Panel de Control

1. Pantalla del Voltímetro

2. Pantalla de Amperímetro

3. Polaridad CA/CD

4. Proceso/
Arranque de Arco TIG: Impulso de HF, "Lift Arc"
"STICK": Arranque Caliente Adaptivo

5. Control de Salida Estándar Remoto,
2T Sostén del Gatillo,
Salida "ON" (Encendida)

6. Control de Codificador

7. Control de Amperaje

8. Forma de Onda CA

Equilibrio 30–99%
Frecuencia CA 20–250 Hz

9. Gas/"DIG" Preflujo 0,0–25,0 Segundos

Postflujo 0–50 Segundos

"DIG" 0–100%

Características Avanzadas Sólo en la Dynasty DX:

10. Control de Secuenciador

Amperios Iniciales CA: 5–200 A
CD: 1–200 A
"Slope" Inicial 0,0–25,0 Segundos
"Slope" Final 0,0–25,0 Segundos
Amperios Finales CA: 5–200 A
CD: 1–200 A

11. Control de Pulsador

Pulsos por Segundo CD: 0,1–500 PPS
CA: 0,1–500 PPS
Tiempo Pico 5–95%
Amperios de Respaldo 5–95%

Valores Adicionales de la Fijación de Parámetros

Arranques Preprogramables 0,02–1/8 pulg. Tungsteno

Arranques Programables

Amperaje CA: 5–200 A
CD: 1–200 A
Tiempo 1–200 Milisegundos
Tiempo de Rampa 1–250 Milisegundos
Amperaje Mínimo 1–20 A
Polaridad EP, EN

Gatillazos Adicionales 3T, 4T, Mini Lógica,
4T Momentáneo

Formas de Onda Onda Cuadrada Avanzada
Onda Cuadrada Suave
Onda Sinusoidal
Onda Triangular

Temporizador de Suelda de Punto 0,1–25,0 Segundos

VCA VCA Bajo, VCA Normal

Chequeo de Electrodo Congelado Enc./Apag.


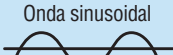




Trabas Cuatro Niveles

Temporizador de Arco 0,0–9999 Horas
y 0–59 Minutos

Contador de Ciclos 0–999.999 Ciclos

Tabla para Mejora de TIG

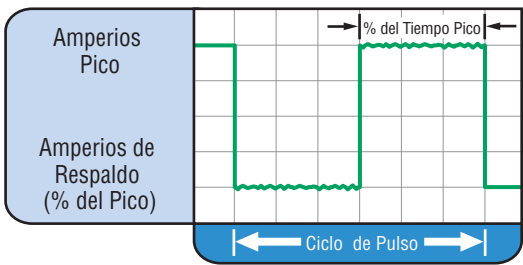
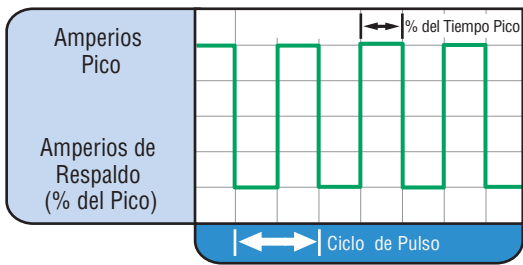
¿Cuál máquina es la correcta para usted?

| ¿Por qué mejorar? | Syncrowave 200 | Mejora | Dynasty 200 | Ventajas del Dynasty 200 |
|---|--|--------|---|--|
| Capacidad máxima de espesor | 1/4 pulg. Aluminio | Mejora | 1/4 pulg. Aluminio | La misma capacidad del grosor del material. |
| Frecuencia alta para arranque del arco | AF continua | Mejora | Arranque solamente | Arranque solamente, limita problemas de interferencia de AF. |
| Control de frecuencia Control de salida CA | Fija a 60 Hz. | Mejora | Variable 20–250 Hz. | Frecuencias más altas proporcionan un control de arco mejor y velocidad de avance más rápida. |
| Onda cuadrada avanzada | Onda cuadrada suave  | Mejora | Capacidad máxima de espesor Onda sinusoidal  Onda Triangular  Onda cuadrada suave  | Onda cuadrada avanzada=avance más veloz Onda cuadrada suave=control máximo del charco Onda sinusoidal=características tradicionales Onda triangular=entrada de calor reducida |
| Soldar aluminio con tungsteno en punta |  | Mejora |  | Controles de la forma de onda mantiene la punta. Los beneficios son: entrada de calor reducida dentro de su pieza, charcos de soldadura más pequeños, mejor arranque y más control del arco. |
| Portabilidad | 238 lbs. Conexiones manuales 208–230 o 460–575 V Monofásica | Mejora | 45 lbs. Auto-Line™ 115–460 V Monofásica o Trifásica | Más fácil de mover por su tamaño y peso. La Auto-Line™ permite a la unidad el operar en cualquier voltaje. Monofásico o trifásico. ¡Hasta generadores! |
| Utilización de potencia a 300 amperios | 54 A a 230 V Monofásica | Mejora | 15,8 A a 230 V Monofásica | El requisito de potencia para operar es mucho menor. Se necesita un servicio eléctrico más pequeño, disyuntores/fusibles y cordón de potencia más pequeños. |

Controles de Pulso TIG

Controles de pulso TIG CD de alta velocidad

- PPS pulsos por segundos (Hz.): CD = 0,1 – 500 PPS / CA = 0,1 – 500 PPS
- % ENCENDIDO – % TIEMPO PICO: 5 – 95% (controla el tiempo durante cada ciclo de pulso durante el amperaje PICO.)
- Amperaje de respaldo: 5 – 99% (fija el valor de amperaje de pulso bajo como un % de los amperios PICOS.)

| TIG PULSADO CONVENCIONAL | TIG PULSADO DE ALTA VELOCIDAD |
|--|--|
|  <p>Típicamente de 1 a 10 PPS. Proporciona un efecto de calentar y enfriar el charco de soldadura y puede reducir la distorsión al disminuir el amperaje promedio. Este efecto de calor y enfriamiento, también produce un patrón de rizo en el cordón de soldadura. La relación entre la frecuencia de pulso y la velocidad de avance determina la distancia entre los rizos. Pulsación lenta también puede coordinarse con la adición de material de aporte y puede incrementar el control total del charco de soldadura.</p> |  <p>En exceso de 40 PPS, el TIG pulsado se vuelve más sonoro que visible, causando una agitación del charco aumentada para una micro estructura mejor del material soldado.</p> <p>Al pulsar la corriente de soldadura a alta velocidad, entre un pico alto y un amperaje de respaldo bajo, también puede estrechar y enfocar el arco. Este resulta en una estabilidad de arco máxima, penetración aumentada y velocidades de avance aumentadas (Gama Común: 100 – 500 PPS).</p> |

Controles de la Forma de Ondas CA

| Característica | Forma de onda | Efecto en el cordón | Efecto en la apariencia |
|---|-----------------------------------|--|---|
| Control de equilibrio CA Controla la acción de limpieza del arco. Ajustando el % del arco EN de la onda CA controla el ancho de la zona grabada que rodea la suelda. <i>Note: Fije el control de equilibrio para acción de limpieza de arco adecuada en los lados y en la parte delantera del charco de soldadura. El equilibrio CA debería ser sintonizado finamente de acuerdo a cuán pesados, o gruesos son los óxidos.</i> | 51 – 99% EN | Reduce la acción de redondear la punta y ayuda a mantener la punta Penetración profunda, estrecha | Cordón más estrecho, sin limpieza visible |
| | 30 – 50% EN | Incrementa la acción de formar bola en el electrodo Penetración poco profunda | Cordón más ancho y acción de limpieza |
| | 60 ciclos por segundo | Cordón más ancho, buena penetración ideal para trabajo de añadir | Cordón más ancho y acción de limpieza |
| Control de la frecuencia CA Controla el ancho del cono del arco. Incrementando la frecuencia CA da un arco más enfocado con control direccional aumentado. <i>Note: Disminuyendo la frecuencia CA ensuavece el arco y ensancha el charco de soldadura para obtener un cordón de soldadura más ancho.</i> | 120 ciclos por segundo | Cordón más estrecho para soldadura de filete y aplicaciones automatizadas | Cordón más estrecho y acción de limpieza |

Selección de la forma de onda CA

Selecione de cuatro diferentes formas de onda para optimizar la característica del arco para su aplicación. Escoja:

| | |
|--|--|
| ONDA CUADRADA AVANZADA Rápidas transiciones para un arco sensible y dinámico. | ONDA CUADRADA SUAVE Todas las ventajas de cuadrada avanzada, afinada a dar un arco sedoso, suave con control máximo del charco y buena acción de mojar. |
| ONDA SINUSOIDAL Transiciones cuadradas eliminan la necesidad de AF continua, mientras que los picos de la onda sinusoidal suavencen el arco. | ONDA TRIANGULAR La onda, no convencional, da la fuerza del amperaje pico mientras reduce la inversión de calor. La formación rápida del charco reduce el tiempo que toma la suelda, limitando la inversión de calor y reduciendo la distorsión de la suelda, especialmente en materiales delgados. |



Fuentes de Poder Dynasty® 200

- Dynasty® 200 SD #907 099 (CSA)
- Dynasty® 200 DX #907 099-01-1 (CSA)
- Dynasty® 200 DX #907 356 (CE)

Incluye correa ajustable para el hombro, cordón primario de potencia de 8 pies (2,4 m) (2) conectadores Dinse 50, (1) adaptador de antorcha TIG enfriada por aire (#195 378), y DVD de establecimiento inicial (#251 116).

Nota: Vea página 7 para el juego recomendado de antorcha de contratista.



Conjuntos de Juegos de Contratista para Dynasty® 200 DX (Enfriado por Aire)

- Dynasty 200 DX Juegos de Contratista #951 174 (CSA) con Control de Pie
- #951 175 (CSA) con Control de Dedo

Los conjuntos incluyen:

- Dynasty® 200 DX (#903 099-01-1)
- RFCS-14 HD control de pie (#194 744) ó RCCS-14 control de dedo (#043 688)
- Estuche protector para llevar accesorios
- Weldcraft® antorcha TIG WP17 de 25 pies (7,6 m) con adaptador

- Smith® regulador flujómetro con manguera de gas
- AK2C juego de accesorios
- Tungsteno de cerio de 0,040, 1/16 y 3/32 pulg.
- Mordazas y copas
- Portaelectrodos de 200 amps., de 15 pies (4,6 m) para electrodos convencionales
- Pinza de trabajo con cable de 15 pies (4,6 m) #4
- (1) adaptador de antorcha TIG enfriada por aire (#195 378)



Conjunto TIGRunner® (Enfriado por Agua)

- Dynasty 200 DX TIGRunner® #907 099-02-1 (CSA)

Completamente ensamblado.

Los conjuntos incluyen:

- Dynasty® 200 DX (#907 099-01-1)
- Coolmate™ 1, 120 VCA (#300 360)
- 1 galón de refrigerante de baja conductividad, premezclado (#043 810)

- Carrito de dos ruedas (#300 480) con las siguientes características: carro para un solo cilindro, fácil de maniobrar, con sostenedores para cable y antorcha. Es fácil de liberar y quitar la soldadora del carro para, todavía mayor, portabilidad. Bandeja conveniente para almacenaje de consumibles y sostenes para material de aporte.

Note: El adaptador para antorcha TIG se debe ordenar separadamente. Vea página 7 para el juego de antorchas de 250 A, enfriada por agua recomendada (#300 185).

La Coolmate 1 requiere una fuente separada de electricidad. La Dynasty 200 no suministra potencia auxiliar.



Dynasty 200 DX
Conjunto Completo
con Control de Pie
Inalámbrico

Conjuntos Completos (Enfriado por Agua)

- Dynasty 200 DX Completa #951 397 (CSA) con Control de Pie Inalámbrico
- #951 139 (CSA) con Control de Pie
- #951 140 (CSA) con Control de Dedo

Completamente ensamblado.

Los conjuntos incluyen:

- Dynasty® 200 DX (#907 099-01-1)
- Coolmate™ 1, 120 VCA (#300 360)
- 1 galón de refrigerante de baja conductividad, premezclado (#043 810)
- Control remoto, inalámbrico de pie (#300 429) ó RFCS-14 HD control de pie (#194 744) ó RCCS-14 control de dedo (#043 688)

- Carrito de dos ruedas (#300 480) con las siguientes características: carro para un solo cilindro, fácil de maniobrar, con sostenedores para cable y antorcha. Es fácil de liberar y quitar la soldadora del carro para, todavía mayor, portabilidad. Bandeja conveniente para almacenaje de consumibles y sostenes para material de aporte.
- Un juego de antorcha de 250 A enfriada por agua y accesorios (#300 185). Vea página 7 para más detalles.

La Coolmate 1 requiere una fuente separada de electricidad. La Dynasty 200 no suministra potencia auxiliar.

Accesorios Genuinos de Miller



Carrito de Dos Ruedas #300 480

Carretilla de dos ruedas, fácil de maniobrar, se caracteriza por tener portacilindros para un cilindro, cadenas para el cilindro, correas (fáciles y rápidas de soltarse y llevar la máquina), sostenes para cable, sostén para antorcha, lugar de almacenaje,

y lugar para almacenar material de aporte. Para la Dynasty® o Maxstar® 200 y Coolmate™ 1.

Contacte su distribuidor local para portaelectrodos de material de aporte.



Carrito para Llevar, Universal, con Portacilindros #042 934

Sostiene la fuente de poder y un cilindro de gas hasta 56 pulgs. (142 cm) de altura y 6 a 9 pulgs. (15 a 25 cm) en diámetro.



Coolmate™ 1 #300 360 120 VCA 60 Hz. CSA #300 360-00-1 120 VCA 60 Hz. CE

#300 459 240 VCA 50/60 Hz. CSA

#300 459-00-1 240 VCA 50/60 Hz. CE

Enfriador de agua de 1 galón diseñado para soldadoras portátiles de 200 A. Las características incluyen: permutador térmico de aleta y tubo, interruptor que se enciende, filtro externo, tanque de polietileno, y medidor visible del nivel de líquido.



Refrigerante TIG #043 810

Se vende en múltiples de 4. El refrigerante premezclado, de baja conductividad contiene glicol etilénico y agua deionizada para protegerla

del congelamiento y ebullición -37° a 227°F (-38° a 108°C). Botellas reciclables de plástico de 1 galón.



Juego de Antorcha Enfriada por Agua de 250 A #300 185

- Antorcha Weldcraft® WP2025RM de 25 pies (7,6 m)
- Cubierta para el cable de la antorcha
- Juego de accesorios de antorcha AK4C que incluye copas protectoras, mordazas, cuerpos de mordaza y electrodos de tungsteno de 2% cerio (1/16, 3/32, y 1/8 pulg.)
- Regulador flujómetro Smith® HM2051A-580
- Manguera de gas (regulador a máquina)
- Adaptador de antorcha enfriada por agua Dinse
- Cable de soldar 1/0 con pinza de 15 pies (4,6 m) (cable para trabajo o conexión a tierra) y conector Dinse



Conector Dinse Enfriado por Agua #195 377

Usado para adaptar al conector estilo Dinse a WP20, WP18, y CS310. Ordene de Partes de Miller.



Se muestra
el juego
#195 054

Juegos de Contratistas

#195 054 Juego de Control de Pie
#195 055 Juego de Control de Dedo
Control de pie RFCS-14 HD, ó de dedo RCCS-14, estuche protector para llevar, antorcha TIG WP17 de 150 amps., 25 pies (7,6 m) con adaptador, flujómetro regulador Smith® con manguera de gas, juego de accesorios AK2C (tungstenos de cerio de 0,040, 1/16, y 3/32 pulg., mordazas y copas), portaelectrodos de 200 amps., cable #4 de 15 pies (4,6 m) y pinza de trabajo con cable #4 AWG de 15 pies (4,6 m).



Antorcha Enfriada por Aire de 200 Amps.

#WP2612RM (12 pies)
#WP2625RM (25 pies)
Modelos disponibles con

válvula de gas en el cuerpo de la antorcha.

Note: Se requiere adaptador #195 379 para la WP26. Ordene de Partes de Miller.



Adaptadores de Antorcha Enfriados por Aire

#195 378 WP17, WP9,
WP50, WP23
#195 379 WP26
Ordene de Partes de Miller.

Libro de Soldadura para TIG #170 555

Para ordenar, los distribuidores pueden llamar el Centro de Distribución de Catálogos de Miller a los números (En EE. UU.) 1-920-735-4356, o FAX 1-920-735-4011.

Lo Básico de Soldadura TIG en DVD de Ron Covell
Para ordenar vaya a MillerWelds.com

DVD de Establecimiento Inicial #251 116

Los tópicos del vídeo incluyen selección del tungsteno, menús para fijar, pulso CD, secuenciador, fijaciones de equilibrio y frecuencia. (Se incluye con la máquina.)

Tungsteno

El tungsteno es de 7 pulgs. de largo y disponible en paquetes de 10. Ordene de Partes de Miller.

2% Ceriado (Anaranjado) para Aplicaciones CA/CD

#WC040X7 0,040 pulg., 10–80 A
#WC116X7 1/16 pulg., 70–150 A
#WC332X7 3/32 pulg., 140–250 A
#WC018X7 1/8 pulg., 225–400 A
#WC532X7 5/32 pulg., 300–500 A

1,5% Lantano (Dorado) para Aplicaciones CA/CD

#WL040X7 0,040 pulg., 10–80 A
#WL116X7 1/16 pulg., 70–150 A
#WL332X7 3/32 pulg., 140–250 A
#WL018X7 1/8 pulg., 225–400 A
#WL532X7 5/32 pulg., 300–500 A

Controles e Interruptores Remotos



Control Remoto, Inalámbrico de Pie #300 429

Para control de corriente y contactor. El receptor se enchufa directamente

dentro del receptáculo de 14 patillas de la máquina Miller. Gama de operación de 90 pies (27,4 m).



Control Remoto, Inalámbrico de Mano #300 430

Para control remoto de corriente y contactor. El receptor se conecta directamente dentro del receptáculo de la máquina

Miller. Gama de operación, 300 pies (91,4 m).



RCCS-14 Control Remoto de Contactor y Corriente #043 688

Enchufe de 14 patillas. Un control de dedo que da vueltas de norte a sur que se sujeta a la antorcha TIG usando tiras de Velcro®. Incluye un cordón de control de 26,5 pies (8 m).



Control de Pie RFCS-14 HD #194 744

La máxima flexibilidad se consigue con un cordón que permite reconfigurarse que

puede salir desde el frente, la parte de atrás o cualquiera de los lados del pedal. El pedal proporciona control remoto de corriente y contactor. Incluye un cordón de 20 pies (6 m) y enchufe de 14 patillas.



Control de Mano RHC-14 #242 211 020

Un control miniatura de mano para control remoto de la corriente y el contactor.

Dimensiones: 4 x 4 x 3-1/4 pulg. (102 x 102 x 83 mm). Incluye un cordón de 20 pies (6 m) y enchufe de 14 patillas.



Interruptor RMLS-14 #129 337

Un interruptor de vaivén de contacto mantenido o momentáneo para control del contactor. Empújelo hacia adelante para contacto mantenido y hacia atrás para contacto momentáneo. Incluye un cordón de 26,5 pies (8 m) y enchufe de 14 patillas.



RMS-14 Control On/Off (Encender/Apagar) #187 208

Un interruptor de control del contactor de contacto momentáneo. El interruptor tiene un botón cubierto de caucho (hule) que es ideal para aplicaciones de encender y apagar repetitivas. Incluye un cordón de 26,5 pies (8 m) y enchufe de 14 patillas.

Cables de Extensión para Controles Remotos de 14 Patillas

#242 208 025 25 pies (7,6 m)
#242 208 050 50 pies (15,2 m)
#242 208 080 80 pies (24,4 m)

Información para Ordenar

| Equipo y Opciones | No. de Catalogo | Descripción | Cant. | Precio |
|---|--|--|-------|--------|
| Dynasty® 200 SD | #907 099 | Auto-Line™ 115–460 VCA, 50/60 Hz., CSA . Cordón primario de 8 pies | | |
| Dynasty® 200 DX | #907 099-01-1 | Auto-Line™ 115–460 VCA, 50/60 Hz., CSA . Cordón primario de 8 pies | | |
| Dynasty® 200 DX Internacional | #907 356 | Auto-Line™ 115–460 VCA, 50/60 Hz., CE . Cordón primario de 8 pies | | |
| Conjuntos Enfriados por Aire | | | | |
| Dynasty® 200 DX Juego de Contratista con Control de Pie | #951 174 | Auto-Line™ 115–460 VCA, 50/60 Hz., CSA . Cordón primario de 8 pies | | |
| Dynasty® 200 DX Juego de Contratista con Control de Dedo | #951 175 | Auto-Line™ 115–460 VCA, 50/60 Hz., CSA . Cordón primario de 8 pies | | |
| Conjuntos Enfriados por Agua | | | | |
| Dynasty® 200 DX TIGRunner® | #907 099-02-1 | Auto-Line™ 115–460 VCA, 50/60 Hz., CSA . Cordón primario de 8 pies (El juego de antorcha y accesorios se vende separadamente.) | | |
| Dynasty® 200 DX Completa con Control Remoto, Inalámbrico de Pie | #951 397 | Auto-Line™ 115–460 VCA, 50/60 Hz., CSA . Cordón primario de 8 pies | | |
| Dynasty® 200 DX Completa con Control de Pie | #951 139 | Auto-Line™ 115–460 VCA, 50/60 Hz., CSA . Cordón primario de 8 pies | | |
| Dynasty® 200 DX Completa con Control de Dedo | #951 140 | Auto-Line™ 115–460 VCA, 50/60 Hz., CSA . Cordón primario de 8 pies | | |
| Juegos de Antorcha TIG | | | | |
| Weldcraft® 250 A Juego de Antorcha (Enfriada por Agua) | #300 185 | Vea página 7 | | |
| Juego de Contratista con Control de Pie (Enfriado por Aire) | #195 054 | Vea página 7 | | |
| Juego de Contratista con Control de Dedo (Enfriado por Aire) | #195 055 | Vea página 7 | | |
| Weldcraft® Antorcha Enfriada por Aire de 200 Amps. | #WP2625RM | Se requiere adaptador #195 379. <i>Ordene de Partes de Miller</i> | | |
| Consumibles y Tungsteno | | Distribuidor: Ve el Catálogo de Piezas de Miller | | |
| Controles Remotos | | | | |
| Control Remoto Inalámbrico de Pie | #300 429 | Control de pie con gama inalámbrica de operación de 90 pies (27,4 m) | | |
| Control Remoto Inalámbrico de Mano | #300 430 | Control de mano con gama inalámbrica de operación de 300 pies (91,4 m) | | |
| RCCS-14 | #043 688 | Control de dedo norte/sur | | |
| RFCS-14 HD | #194 744 | Control de pie de servicio pesado | | |
| RHC-14 | #242 211 020 | Control de mano | | |
| RMLS-14 | #129 337 | Interruptor de vaivén momentáneo/mantenido | | |
| RMS-14 | #187 208 | Interruptor de botón de caucho momentáneo | | |
| Cables de Extensión | #242 208 025 #242 208 050 #242 208 080 | 25 pies (7,6 m) 50 pies (15,2 m) 80 pies (24,4 m) | | |
| Accesorios | | | | |
| Carrito de Dos Ruedas | #300 480 | Vea página 7 | | |
| Carrito para Llevar, Universal, con Portacilindros | #042 934 | Vea página 7 | | |
| Coolmate™ 1 | #300 360 #300 360-00-1 #300 459 #300 459-00-1 | 120 VCA, 60 Hz., CSA . <i>Requiere refrigerante</i> 120 VCA, 60 Hz., CE . <i>Requiere refrigerante</i> 240 VCA, 50/60 Hz., CSA . <i>Requiere refrigerante</i> 240 VCA, 50/60 Hz., CE . <i>Requiere refrigerante</i> | | |
| Refrigerante TIG | #043 810 | Se vende en múltiples de 4. Botellas plásticas de 1 galón | | |
| Libro de Soldadura para TIG | #170 555 | <i>Contacte su distribuidor</i> | | |
| Lo Básico de Soldadura TIG en DVD de Ron Covell | | <i>Contacte su distribuidor</i> | | |
| DVD de Establecimiento Inicial | #251 116 | Incluido con la máquina | | |
| Dinse Enfriado por Agua <i>Ordene de Partes de Miller</i> | #195 377 | Se usa para conectar la antorcha enfriada por agua a la máquina con terminal Dinse. Para WP20, WP18 y CS310 (se incluye el adaptador en el Conjunto Completo). | | |
| Dinse Enfriado por Aire <i>Ordene de Partes de Miller</i> | #195 378 | Se usa para conectar las antorchas WP17, WP9 y WP23 a la máquina con terminal Dinse | | |
| | #195 379 | Se usa para conectar la antorcha WP26 a la máquina con terminal Dinse | | |
| Conectores Dinse de 50 mm (1 macho) | #042 418 | Se usa para conectar el cable de soldadura a una máquina con terminal Dinse | | |
| Conector Dinse de 50 mm (1 macho, 1 hembra) | #042 419 | Se usa para extender los cables de soldadura | | |
| Adaptador Terminal Tweco® | #042 465 | Dinse macho a Tweco hembra | | |
| Adaptador Terminal Cam-Lok | #042 466 | Dinse macho a Cam-Lok hembra | | |
| Misceláneo | | | | |
| Electrodos de Soldar | | | | |
| Cables para Soldar y Trabajo | | | | |
| Gautes y Careta de Soldar | | | | |

Fecha:

Precio Cotizado Total:

Distribuido por:

