

Dynasty® 350 y 700

Emitido enero 2011 • Índice No. AD/5.0S

Fuente de Poder para Soldadura TIG/"Stick" 

Espec.
Rápidas



Aplicaciones Industriales

Fabricación de Precisión
Fabricación Pesada
Fabricación de Tubería
Aéreo Espacio
Preparación de Barcos de Aluminio
Fabricación de Aluminio Anodizado

Procesos

TIG (GTAW)
TIG Pulsado (GTAW-P)
Convencional "Stick" (SMAW)
Arco de Carbón Aire (CAC-A)
350: 1/4 pulg. máximo
700: 3/8 pulg. máximo

Potencia de Entrada 208–575 V, Trifásico o Monofásico

Gama de Amperaje 350: 3–350 A
700: 5–700 A

Salida Nominal 350: 300 A a 32 V, 60% Ciclo de Trabajo
700: 600 A a 44 V, 60% Ciclo de Trabajo

Peso 350: 135,5 lbs. (61 kg)
700: 198 lbs. (90 kg)

The Power of Blue.®



Permite cualquier conexión de

voltaje (208–575 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.

La calibración de los medidores permite calibrar los medidores para certificación.

Receptáculo auxiliar de 120 V de potencia para sistemas de enfriamiento y pequeñas herramientas.

La Tecnología "Wind Tunnel"™ protege a los componentes eléctricos internos de contaminantes en el aire, extendiendo la vida del producto.

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.

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.

El arranque **"Lift-Arc"™** da arranques del arco CA o CD sin el uso de alta frecuencia.

La memoria del programa se caracteriza por tener 9 memorias independientes de programas que mantienen/guardan sus parámetros.

El **"Auto-postflow"** calcula el largo del tiempo de posflujo basado en la fijación de amperaje. Esto elimina la necesidad de fijar independiente-mente el tiempo de posflujo para diferentes amperajes. Esta característica preserva el tungsteno y previene la porosidad.



Dynasty 350 máquina sólo

Dynasty 350 Conjunto Completo con Control de Pie Inalámbrico

Miller recomienda material de aporte de aluminio 

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.


Características de CA TIG


Control independiente de amplitud/amperaje permite que amperajes EP y EN se fijen independientemente para controlar con precisión la inversión de calor al trabajo y electrodo.


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 (20–400 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.

Control de pulso CD TIG de alta velocidad— produce frecuencias capaces de pulsar 5.000 pulsos por segundo. La pulsación añade estabilidad al arco, reduce la entrada de calor y torcedura y puede incrementar las velocidades de avance. Otros parámetros incluyen amperaje pico, tiempo pico, y amperaje de respaldo.



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.

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



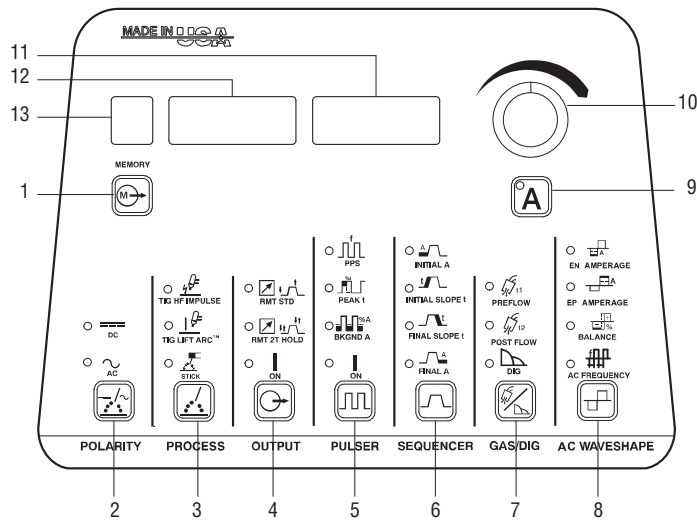
Modelo	Potencia de Entrada	Gama de Amperaje de Soldadura	Voltaje Máximo de Circuito Abierto	Salida Nominal	Entrada de Amperios a la Salida Nominal, 50/60 Hz.						Dimensiones	Peso Neto
					208 V	230 V	400 V	460 V	575V	KVA		
Dynasty 350	Trifásica	3–350 A	75 VCD 10–15 VCD*	250 A a 30 V, 100% Ciclo de trabajo	29	26	15	13	10	10,3	9,9	Alt.: 24-3/4 pulg. (629 mm) An.: 13-3/4 pulg. (349 mm) Prof.: 22 pulg. (559 mm) con TIGRunner® Alt.: 45-1/8 pulg. (1146 mm) An.: 23-1/8 pulg. (587 mm) Prof.: 43-3/4 pulg. (1111 mm) con TIGRunner® 308 lbs. (140 kg)
				300 A a 32 V, 60% Ciclo de trabajo	35	32	18	16	13	12,7	12,1	
	Monofásica	3–350 A	75 VCD 10–15 VCD*	180 A a 27,2 V, 100% Ciclo de trabajo	35	32	—	15	12	7,4	6,8	
				225 A a 29 V, 60% Ciclo de trabajo	47	43	—	21	17	9,8	9,1	
Dynasty 700	Trifásica	5–700 A	75 VCD 10–15 VCD*	500 A a 40 V, 100% Ciclo de trabajo	75	68	39	34	27	27	26	Alt.: 34-1/2 pulg. (876 mm) An.: 13-3/4 pulg. (349 mm) Prof.: 22 pulg. (559 mm) con TIGRunner® Alt.: 55-1/8 pulg. (1400 mm) An.: 23-1/8 pulg. (587 mm) Prof.: 43-3/4 pulg. (1111 mm) con TIGRunner® 370 lbs. (168 kg)
				600 A a 44 V, 60% Ciclo de trabajo	97	88	51	44	35	35	34	
	Monofásica	5–700 A	75 VCD 10–15 VCD*	360 A a 34 V, 100% Ciclo de trabajo	82	74	—	37	30	17	16	
				450 A a 38 V, 60% Ciclo de trabajo	115	104	—	52	42	24	22	

*Indica el voltaje de percepción para TIG de "Lift-Arc" y "Stick" de VCA bajo.

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.

Panel de Control Dynasty® 350 y 700



- 9. Control de Amperaje
- 10. Control de Codificador
- 11. Pantalla de Amperímetro
- 12. Pantalla del Voltímetro

Valores Adicionales de la Fijación de Parámetros

Arranques Preprogramables

Dynasty 350 .020–3/16 pulg. Tungsteno
Dynasty 700 .040–1/4 pulg. Tungsteno

Arranques Programables

Amperaje Dynasty 350: 3–200 A
Dynasty 700: 5–200 A
Tiempo 0–200 Milisegundos
Tiempo de Rampa 0–250 Milisegundos
Amperaje Mínimo Dynasty 350: 3–25 A
Dynasty 700: 5–25 A

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

Formas de Onda Onda Cuadrada Avanzada
Onda Cuadrada Suave
Onda Sinosoidal
Onda Triangular

Traba de Amplitud EN EP el Mismo
EN EP Independiente

Temporizador de Suelda de Punto 0.0–999 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

Calibración del Medidor ±0–20,0 Amperios
±0–20,0 Voltios

Valores del Parámetro del Panel de Control

<p>1. Memoria 36 Combinaciones (9 CA TIG) (9 CA "Stick") (9 CD TIG) (9 CD "Stick")</p> <p>2. Polaridad CA/CD</p> <p>3. Proceso/ Arranque de Arco TIG: Impulso de HF, "Lift Arc" "STICK": Arranque Caliente Adaptivo</p> <p>4. Control de Salida Estándar Remoto, 2T Sostén del Gatillo, Salida "ON" (Encendida)</p> <p>5. Control de Pulsador Pulsos por Segundo CD: 0,1–5000 PPS CA: 0,1–500 PPS Tiempo Pico 5–95% Amperios de Respaldo 5–95%</p>	<p>6. Control de Secuenciador Amperios Iniciales Dynasty 350: 3–350 A Dynasty 700: 5–700 A "Slope" Inicial 0,0–50,0 Segundos "Slope" Final 0,0–50,0 Segundos Amperios Finales Dynasty 350: 3–350 A Dynasty 700: 5–700 A</p> <p>7. Gas/"DIG" Preflujo 0,0–25,0 Segundos Postflujo Posflujo Automático, Ajuste 0,0–50 Segundos "DIG" 0–100%</p> <p>8. Forma de Onda CA Amperaje EN 3–350 A/5–700 A Amperaje EP 3–350 A/5–700 A Equilibrio 30–99% Frecuencia CA 20–400 Hz</p>
---	---

Datos de Rendimiento

CICLO DE TRABAJO

Dynasty 350

TRIFÁSICA

%	AMPERAJE
30%	350 A
60%	300 A
100%	250 A

Dynasty 700

TRIFÁSICA

%	AMPERAJE
30%	700 A
60%	600 A
100%	500 A

MONOFÁSICA


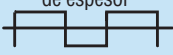






%	AMPERAJE
10%	350 A
30%	250 A
60%	225 A
100%	180 A

MONOFÁSICA

%	AMPERAJE
10%	700 A
30%	500 A
60%	450 A
100%	360 A

Tabla para Mejora de TIG

¿Cuál máquina es la correcta para usted?

¿Por qué mejorar?	Syncrowave 350		Dynasty 350	Ventajas del Dynasty 350
Capacidad máxima de espesor	1/2 pulg. Aluminio	Mejora	5/8 pulg. Aluminio	Incrementa el espesor del aluminio.
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 20–400 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 Triangular  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	496 lbs. Conexiones manuales 208/230/460 V Monofásica	Mejora	135 lbs. Auto-Line™ 208–575 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	110 A a 230 V Monofásica	Mejora	32 A a 230 V Trifásica	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 precisos	Algunos controles digitales	Mejora	Todos los controles digitales	Precisión y habilidad de repetir con todos los controles digitales.

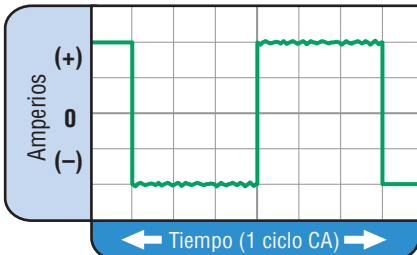
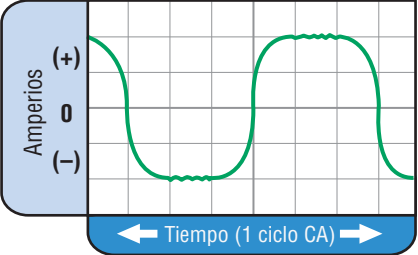
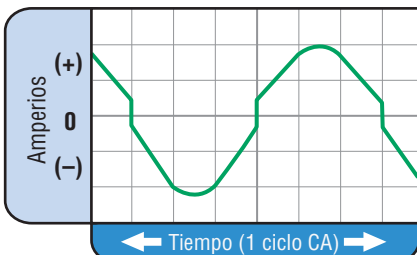
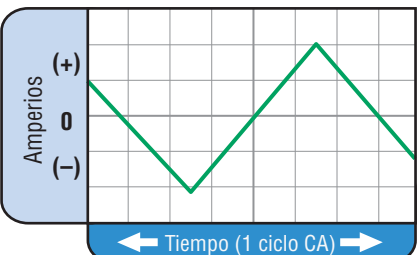
Controles de la Forma de Ondas CA

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 suelta. <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 No hay limpieza visible
	30 – 50% EN 	Incrementa la acción de formar bola en el electrodo Penetración poco profunda	Cordón más ancho y acción de limpieza Limpieza
	60 ciclos por segundo 	Cordón más ancho, buena penetración ideal para trabajo de añadir 	Cordón más ancho y acción de limpieza 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 Limpieza
	Control de amperaje CA independiente Permite fijar independientemente los valores de amperaje EN y EP. Ajusta el radio del amperaje de EN a EP para controlar precisamente la inversión de calor al trabajo y el electrodo. El amperaje EN controla el nivel de penetración, mientras que el amperaje EP dramáticamente afecta la acción de limpieza del arco en conjunto con el control de equilibrio CA.		Más corriente en EN que en EP: Penetración más profunda y velocidad de avance más rápida
	Más control en EP que en EN: Penetración menos profunda 	Cordón más ancho y acción de limpieza Limpieza	

Control de la Forma de Onda CA (continuado)

Selección de la forma de onda CA

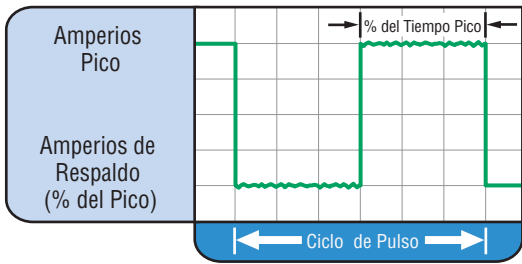
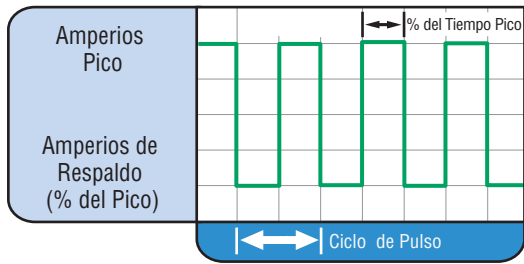
Selecione de cuatro diferentes formas de onda para optimizar la característica del arco para su aplicación. Escoja:

ONDA CUADRADA AVANZADA	ONDA CUADRADA SUAVE
 <p>Rápidas transiciones para un arco sensible y dinámico.</p>	 <p>Todos las ventajas de cuadrada avanzada, afinada a dar un arco sedoso, suave con control máximo del charco y buena acción de mojar.</p>
ONDA SINUSOIDAL	ONDA TRIANGULAR
 <p>Transiciones cuadradas eliminan la necesidad de AF continua, mientras que los picos de la onda sinusoidal suavecen el arco.</p>	 <p>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.</p>

Controles de Pulso TIG

Controles de pulso TIG CD de alta velocidad

- PPS pulsos por segundos (Hz.): CD = 0,1 – 5.000 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> <p>Los efectos de agudizar el arco con pulsación de alta velocidad se expanden a nuevas dimensiones. La habilidad de pulsar a 5.000 PPS todavía mejora más la estabilidad del arco y el potencial de concentración, lo cual es extremadamente beneficioso para automatización, donde se requiere velocidades máximas de avance.</p>



Fuentes de Poder Dynasty®

Dynasty® 350 #907 204 (CSA)
(Auto-Line™ 208–575 VCA)

Dynasty® 350 #907 204-02-1 (CE)
(Auto-Line™ 380–575 VCA)

Todos los modelos incluyen cordón primario de 8 pies (2,4 m), (2) conectadores Dinse 50, y un DVD de establecimiento inicial #251 116.

Note: Se debe ordenar separadamente el adaptador de la antorcha TIG.

Dynasty® 700 #907 101 (CSA)
(Auto-Line™ 208–575 VCA)

Dynasty® 700 #907 101-02-1 (CE)
(Auto-Line™ 380–575 VCA)

Incluye (2) conectadores de cable de soldadura de traba dando vuelta (#225 029), un adaptador de antorcha de traba dando vuelta, enfriado por agua (#225 028) para antorchas #18 o #20, y un DVD de establecimiento inicial #251 116.

Note: Se debe ordenar separadamente el cordón primario y antorcha TIG.



Conjuntos TIGRunner®

Dynasty 350 TIGRunner®
#907 204-00-1 (CSA)

Completamente ensamblado.

El conjunto incluye:

- Dynasty® 350 (#907 204)
- Sistema de enfriamiento Coolmate™ 3.5
- Carro con las siguientes características: portaelectrodos para un cilindro, sostenedor para el pedal de pie, (3) sostenedores de cables/antorcha, (2) sostenedores de metal de aporte TIG y un cajón conveniente para almacenar tungsteno y consumibles

Note: Se debe ordenar separadamente el conjunto de antorcha y enfriador.

Dynasty 700 TIGRunner®
#907 101-00-1 (CSA)

Completamente ensamblado.

El conjunto incluye:

- Dynasty® 700 (#907 101)
- Sistema de enfriamiento Coolmate™ 3.5
- Carro con las siguientes características: portaelectrodos para un cilindro, sostenedor para el pedal de pie, (3) sostenedores de cables/antorcha, (2) sostenedores de metal de aporte TIG y un cajón conveniente para almacenar tungsteno y consumibles

Note: Se debe ordenar separadamente el conjunto de antorcha y enfriador.



Conjuntos Completos

Dynasty 350 Completa
#951 402 (CSA) con Control de Pie Inalámbrico
#951 401 (CSA) con Control de Pie

Completamente ensamblado.

El conjunto incluye:

- Dynasty® 350 TIGRunner® (#907 204-01-1)
- Control remoto, inalámbrico de pie (#300 429) ó RFCS-14 HD control de pie (#194 744)
- Antorcha Weldcraft CS310 de 25 pies (7,6 m)
- Cubierta para el cable de la antorcha
- Juego de accesorios de antorcha CS310AKC que incluye copas de protección, mordazas, cuerpos de mordazas y electrodos de tungsteno del 2% cerio (1/16, 3/32, 1/8 pulgs.)
- Regulador flujómetro Smith HM2051A-580
- Manguera de gas (regulador a máquina)
- Adaptador de antorcha enfriada por agua Dinse
- Cable de soldar y pinza de 15 pies (4,6 m) tamaño 1/0 (del cable de trabajo a tierra) y conector Dinse
- 4 galones de refrigerante de baja conductividad, premezclado (#043 810)

Dynasty 700 Completo
#951 404 (CSA) con Control de Pie Inalámbrico
#951 403 (CSA) con Control de Pie

Completamente ensamblado.

El conjunto incluye:

- Dynasty® 700 TIGRunner® (#907 101-01-1)
- Control remoto, inalámbrico de pie (#300 429) ó RFCS-14 HD control de pie (#194 744)
- Antorcha Weldcraft WP18SC de 25 pies (7,6 m)
- Cubierta para el cable de la antorcha
- Juego de accesorios de antorcha AK18C que incluye copas de protección, mordazas, cuerpos de mordazas y electrodos de tungsteno del 2% cerio (3/32, 1/8, 5/32 pulgs.)
- Regulador flujómetro Smith H1954D-580
- Manguera de gas (regulador a máquina)
- Adaptador de la antorcha enfriado por agua, de traba de rosca
- Cable de soldar con pinza (para trabajo o para tierra) de 12 pies (3,7 m) no. 4/0
- 4 galones de refrigerante de baja conductividad, premezclado (#043 810)

Juegos de Antorcha

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

- Antorcha Weldcraft® WP20 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

Juego de Antorcha Enfriada por Agua de 300 A #300 183

Recomendada para la Dynasty 350

- Antorcha Weldcraft® CS310 de 25 pies (7,6 m)
- Cubierta para el cable de la antorcha
- Juego de accesorios de antorcha CS310AKC 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

Juego de Antorcha Enfriada por Agua de 400 A #300 186

Recomendada para la Dynasty 700

- Antorcha Weldcraft® WP18SC de 25 pies (7,6 m)
- Cubierta para el cable de la antorcha
- Juego de accesorios de antorcha AK18C que incluye copas protectoras, mordazas, cuerpos de mordaza y electrodos de tungsteno de 2% cerio (3/32, 1/8 y 5/32 pulg.)
- Regulador flujómetro Smith® H1954D-580
- Manguera de gas (regulador a máquina)
- Adaptador de antorcha enfriada por agua, de traba de rosca
- Cable de soldar 4/0 con pinza de 12 pies (3,7 m) (cable para trabajo o conexión a tierra)



Carrillo Runner™ #300 244
Diseñado para acomodar la Dynasty® o Maxstar® 350 ó 700 y el enfriador Coolmate™ 3.5. El carrillo se caracteriza por tener un porta electrodos para un cilindro, o sostenedor para el pedal de pie, (3) sostenedores para cables/antorchas,

(2) sostenedores para material de aporte TIG y un cajón conveniente para almacenamiento del tungsteno y consumibles.



Coolmate™ 3.5 #300 245
Diseñado para integrarse con las fuentes de poder Dynasty® y Maxstar® 350 y 700. Para usarse con antorchas enfriadas

por agua con capacidad de hasta 600 amperios. Capacidad 3,5 galones.

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.



Conector Dinse Enfriado por Agua #195 377

Para Dynasty® 350. Usado para adaptar al conector estilo Dinse a WP20, WP18, y CS310. *Ordene de Partes de Miller.*



Traba de Rosca Enfriada por Agua #225 028

Para Dynasty® 700. Se usa con antorchas enfriadas por agua (WP125, WP24W, WP25, WP20, WP18, WP12, CS310,

CS410, WP22, WP27). *Ordene de Partes de Miller.*

Juego de Conexión de Interface para Automatización #195 516 Campo

Da control de los parámetros de la fuente de poder por medio del receptáculo de 28 patillas. El receptáculo de 28 patillas reemplaza al receptáculo estándar de 14 patillas y requiere un controlador PLC para operar la fuente de poder. Ideal para integración de equipo automatizado.

Sensor (perceptor) de la Corriente de Soldadura #300 179 Campo

Detecta cuando la pinza de trabajo no está conectada y evita daño caro a los dispositivos de desconexión y el cordón y alambrado de potencia de entrada.

Materiales Educativos

Para ordenar estos artículos, 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.

Libro de Soldar para TIG #170 555

CD-ROM de Simulador y Fijación #233 558

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.

Información para Ordenar

Equipo y Opciones	No. de Catalogo	Descripción	Cant.	Precio
Dynasty® 350	#907 204	Auto-Line™ 208–575 VCA, 50/60 Hz, CSA . Cordón primario de 8 pies		
Dynasty® 350 TIGRunner®	#907 204-00-1	Auto-Line™ 208–575 VCA, 50/60 Hz, CSA . Cordón primario de 8 pies. <i>Requiere refrigerante</i>		
Dynasty® 350 Completa con Control Remoto, Inalámbrico de Pie	#951 402	Auto-Line™ 208–575 VCA, 50/60 Hz, CSA . Cordón primario de 8 pies		
Dynasty® 350 Completa con Control de Pie	#951 401	Auto-Line™ 208–575 VAC, 50/60 Hz, CSA . Cordón primario de 8 pies		
Dynasty® 350 Internacional	#907 204-02-1	Auto-Line™ 380–575 VCA, 50/60 Hz, CE . Cordón primario de 8 pies		
Dynasty® 700	#907 101	Auto-Line™ 208–575 VCA, 50/60 Hz, CSA		
Dynasty® 700 TIGRunner®	#907 101-00-1	Auto-Line™ 208–575 VCA, 50/60 Hz, CSA . <i>Requiere refrigerante</i>		
Dynasty® 700 Completa con Control Remoto, Inalámbrico de Pie	#951 404	Auto-Line™ 208–575 VCA, 50/60 Hz, CSA . Cordón primario de 8 pies		
Dynasty® 700 Completa con Control de Pie	#951 403	Auto-Line™ 208–575 VAC, 50/60 Hz, CSA . Cordón primario de 8 pies		
Dynasty® 700 Internacional	#907 101-02-1	Auto-Line™ 380–575 VCA, 50/60 Hz, CE		
Juegos de Antorcha TIG				
Weldcraft® 250 A Juego de Antorcha Enfriada por Agua	#300 185	Veá página 7		
Weldcraft® 300 A Juego de Antorcha Enfriada por Agua	#300 183	Veá página 7. Recomendado para Dynasty 350		
Weldcraft® 400 A Juego de Antorcha Enfriada por Agua	#300 186	Veá página 7. Recomendado para Dynasty 700		
Weldcraft® Antorcha Enfriada por Aire de 200 Amps. Consumibles y Tungsteno	#WP2625RM	Sólo para la Dynasty 350. Se requiere adaptador #195 379. <i>Ordene de Partes de Miller</i>		
Cilindro de gas, Manguera y Acoples				
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 Runner™	#300 244	Veá página 7		
Coolmate™ 3.5	#300 245	<i>Requiere refrigerante</i>		
Refrigerante TIG	#043 810	Se vende en múltiples de 4. Botellas plásticas de 1 galón		
Juego de Interface Automatización	#195 516	Campo. Proporciona las conexiones de automatización requeridas		
Sensor de Corriente de Soldadura	#300 179	Campo. Se requiere instalación		
Libro de Soldadura para TIG	#170 555	<i>Contacte su distribuidor</i>		
CD-ROM de Simulador y Fijación	#233 558			
DVD de Establecimiento Inicial	#251 116	Incluido con la máquina		
Adaptadores de Antorcha		<i>Suministrado con fuente de poder y juegos de antorcha</i>		
Dinse Enfriado por Agua	#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). <i>Ordene de Partes de Miller</i>		
Traba de dar Vuelta Enfriada por Agua	#225 028	Se usa para conectar la antorcha enfriada por agua al Dynasty/Maxstar 700. <i>Ordene de Partes de Miller</i>		
Conectores de Cable		<i>Se suministra con la fuente de poder y los juegos de la antorcha</i>		
Conectores Dinse de 50 mm (1 macho)	#042 418	Se usa para conectar el cable de soldadura a una máquina con terminal Dinse		
Conectores de Traba Dando Vuelta (2 macho)	#225 029	Se usa para conectar el cable de soldadura a la Dynasty 700 o Maxstar 700. <i>Ordene de Partes de Miller</i>		
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				
Guantes y Careta de Soldar				

Fecha:

Precio Cotizado Total:



Distribuido por: