

# Dynasty® 350 y 700

Emitido enero 2008 • 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)

**Potencia de Entrada** 208–575 V, Trifásico o Monofásico

**Gama de Amperaje** 350: 5–350 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.)

## El Poder del Azul.®



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.

**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.

**Los conjuntos "TIGRunner®"** se caracterizan por tener un sistema de refrigeración de 3,5 galones (13,2 L). El carrito está equipado con la capacidad de llevar cilindros, sostén de varillas de aporte, sostén para el pedal de pie, y sostenes para antorchas de cables. Un cajón que se puede abrir, proporciona almacenaje adicional para los consumibles de la antorcha y herramientas. Véase página 6.

**Los parámetros para arrancar programables** permiten condiciones de arranque independientes basadas en el proceso y las selecciones de la memoria (amperaje, tiempo, y polaridad).

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

Arrancador de **alta frecuencia** para el arco para iniciación del arco sin contacto.

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

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



Dynasty 350

Dynasty 700

## 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 específicas. 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.



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.

## CARACTERÍSTICAS DE TIG CA

**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.



## Miller Electric Mfg. Co.

Una Compañía de Illinois Tool Works  
1635 West Spencer Street  
Appleton, WI 54914 USA

## Sede Internacional

Teléfono: 920-735-4505  
FAX EE.UU.: 920-735-4134  
FAX Canadá: 920-735-4169  
FAX Internacional: 920-735-4125

## Lugar de la Red Electrónica

www.MillerWelds.com



MADE IN USA  
APPLETON, WI

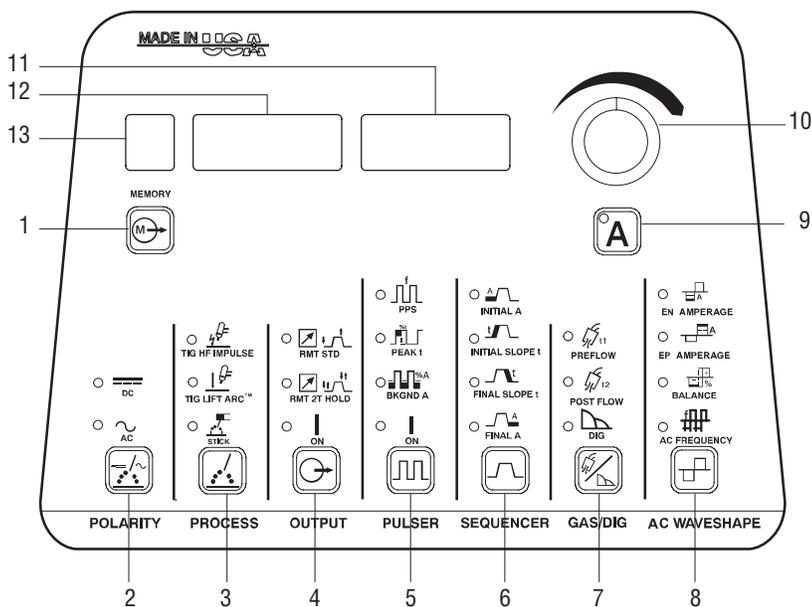
| Modelo      | Potencia de entrada | Gama de amperaje de soldadura | Voltaje máximo de circuito abierto | Salida nominal                           | Entrada de amperios a la salida nominal, 50/60 Hz. |       |       |       |      |      |      |   | Dimensiones  | Peso neto |
|-------------|---------------------|-------------------------------|------------------------------------|--|--|-------|-------|-------|------|------|------|---|--|-----------|
|             |                     |                               |                                    |  | 208 V  | 230 V | 400 V | 460 V | 575V | KVA  | KW   |   |  |           |
| Dynasty 350 | Trifásica           | 5–350 A                       | 75 VCD<br>10–15 VCD*               | 250 A a 30 V,<br>100% Ciclo de trabajo   | 29   | 26    | 15    | 13    | 10   | 10.3 | 9.9  | Alt.: 24-3/4 pulg. (629 mm)<br>An.: 13-3/4 pulg. (349 mm)<br>Prof.: 22 pulg. (559 mm)<br><b>con TIGRunner®</b><br>Alt.: 45-1/8 pulg. (1146 mm)<br>An.: 23-1/8 pulg. (587 mm)<br>Prof.: 43-3/4 pulg. (1111 mm) | 135,5 lbs.<br>(61 kg.)<br><b>con TIGRunner®</b><br>308 lbs.<br>(140 kg.) |           |
|             |                     |                               |                                    | 300 A a 32 V,<br>60% Ciclo de trabajo    | 35   | 32    | 18    | 16    | 13   | 12.7 | 12.1 |   |  |           |
|             | Monofásica          | 5–350 A                       | 75 VCD<br>10–15 VCD*               | 180 A a 27,2 V,<br>100% Ciclo de trabajo | 35   | 32    | —     | 15    | 12   | 7.4  | 6.8  |   |  |           |
|             |                     |                               |                                    | 225 A a 29 V,<br>60% Ciclo de trabajo    | 47   | 43    | —     | 21    | 17   | 9.8  | 9.1  |   |  |           |
| Dynasty 700 | Trifásica           | 5–700 A                       | 75 VCD<br>10–15 VCD*               | 500 A a 40 V,<br>100% Ciclo de trabajo   | 75   | 68    | 39    | 34    | 27   | 27   | 26   | Alt.: 34-5/8 pulg. (879 mm)<br>An.: 13-3/4 pulg. (349 mm)<br>Prof.: 22 pulg. (559 mm)<br><b>con TIGRunner®</b><br>Alt.: 55-1/8 pulg. (1400 mm)<br>An.: 23-1/8 pulg. (587 mm)<br>Prof.: 43-3/4 pulg. (1111 mm) | 198 lbs.<br>(90 kg.)<br><b>con TIGRunner®</b><br>370 lbs.<br>(168 kg.)   |           |
|             |                     |                               |                                    | 600 A a 44 V,<br>60% Ciclo de trabajo    | 97   | 88    | 51    | 44    | 35   | 35   | 34   |   |  |           |
|             | Monofásica          | 5–700 A                       | 75 VCD<br>10–15 VCD*               | 360 A a 34 V,<br>100% Ciclo de trabajo   | 82   | 74    | —     | 37    | 30   | 17   | 16   |   |  |           |
|             |                     |                               |                                    | 450 A a 38 V,<br>60% Ciclo de trabajo    | 115  | 104   | —     | 52    | 42   | 24   | 22   |   |  |           |

Certificado por las normas de Canadá y EE.UU. para equipo de soldar.

Se conforma a las normas europeas.

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

## Panel de control



- 7. Gas/"DIG" Preflujo 0,0–25,0 Segundos  
Posflujo Posflujo Automático,  
Ajuste 0,0–50 Segundos  
"DIG" 0–100%
- 8. Forma de Onda CA  
Amperaje EN 5–350 A/5–700 A  
Amperaje EP 5–350 A/5–700 A  
Equilibrio 30–99%  
Frecuencia CA 20–400 Hz
- 9. Control de Amperaje
- 10. Control de Codificador
- 11. Pantalla de Amperímetro
- 12. Pantalla del Voltímetro

### Valores de Parámetro de Fijación Adicionales

#### Arranques Programables

- Amperaje 5–200 A
- Tiempo 1–200 Milisegundos
- Polaridad EP, EN

**Gatillos Adicionales** 3T, 4T, "Mini Logic",  
4T Momentáneo

**Formas de Onda** "Squarewave" avanzada,  
"Squarewave" suave, onda  
de seno, onda triangular

**Traba de Amplitud** EN EP lo mismo,  
EN EP independiente

**Temporizador de Punto/Soldar** 0,0–999 Segundos

**VCA** VCA Bajo, VCA Normal

**Trabas** Cuatro Niveles

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

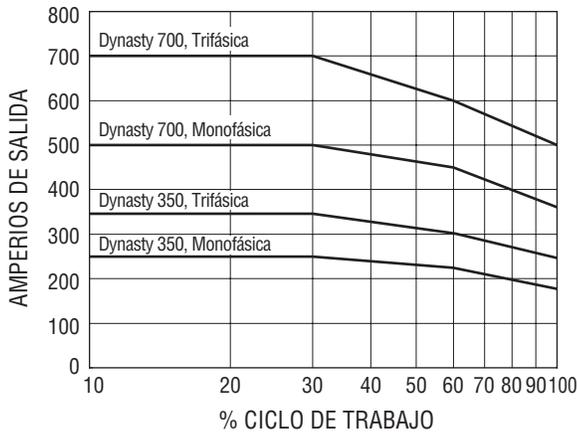
**Contador de Ciclo** 0–999,999 Ciclos

## Valores del Parámetro del Panel de Control

- 1. Memoria 36 Combinaciones  
(9 CA TIG)  
(9 CA "Stick")  
(9 CD TIG)  
(9 CD "Stick")
- 2. Polaridad CA/CD
- 3. Proceso/  
Arranque de Arco TIG: Impulso de HF, "Lift Arc"  
"STICK": Arranque Caliente  
Adaptivo
- 4. Control de Salida Estándar Remoto,  
2T Sostén del Gatillo,  
Salida "ON" (Encendida)
- 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%
- 6. Control de Secuenciador  
Amperios Iniciales Dynasty 350: 5–350 A  
Dynasty 700: 5–700 A  
"Slope" Inicial 0,0–50,0 Segundos  
"Slope" Final 0,0–50,0 Segundos  
Amperios Finales Dynasty 350: 5–350 A  
Dynasty 700: 5–700 A

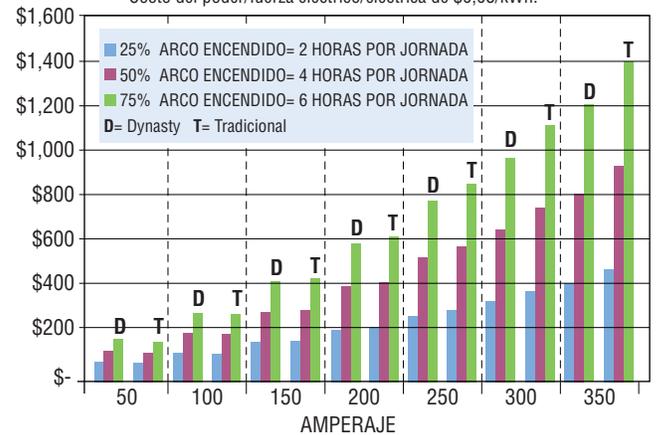
# Datos de Rendimiento

**TABLA DE CICLO DE TRABAJO**



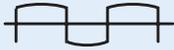
**COSTO DEL PODER DE OPERACIÓN ANUAL**

Los costos anuales de potencia están basados en una jornada de 8 horas (40 hrs/semana). Costo del poder/fuerza eléctrico/eléctrica de \$0,08/kWh.



## Tabla para mejora de TIG

### ¿Cuál máquina es la correcta para usted?

| ¿Por qué mejorar?                                     | Syncrowave 350   | Mejora | Dynasty 350  | Ventajas del Dynasty 350   |
|---|--|--------|--|--|
| <b>Capacidad máxima de espesor</b>                    | 1/2 pulg. Aluminio   | Mejora | 5/8 pulg. Aluminio   | Incrementa el espesor del aluminio.  |
| <b>Frecuencia alta para arranque del arco</b>         | AF continua  | Mejora | Arranque solamente   | Arranque solamente, limita problemas de interferencia de AF.   |
| <b>Control de frecuencia<br/>Control de salida CA</b> | Fija a 60 Hz.  | Mejora | Variable 20–400 Hz.  | Frecuencias más altas proporcionan un control de arco mejor y velocidad de avance más rápida.  |
| <b>Onda cuadrada avanzada</b>                         | Onda cuadrada suave<br> | Mejora | Capacidad máxima de espesor<br>Onda cuadrada suave<br><br>Onda sinusoidal<br><br>Onda Triangular<br> | Onda cuadrada avanzada=avance más veloz<br>Onda cuadrada suave=control máximo del charco<br>Onda sinusoidal=características tradicionales<br>Onda triangular=entrada de calor reducida       |
| <b>Soldar aluminio con tungsteno en punta</b>         |                         | 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. |
| <b>Portabilidad</b>                                   | 496 lbs.<br>Conexiones manuales<br>208/230/460 V<br>Monofásica   | Mejora | 135 lbs.<br>Auto-Line™<br>208–575 V<br>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!                                       |
| <b>Utilización de potencia a 300 amperios</b>         | 110 A a 230 V<br>Monofásica  | Mejora | 32 A a 230 V<br>Trifásica  | El requisito de potencia para operar es mucho menor. Se necesita un servicio eléctrico más pequeño, disyuntor/fusibles y cordón de potencia más pequeños.                                    |
| <b>Controles precisos</b>                             | Algunos controles digitales  | Mejora | Todos los controles digitales  | Precisión y habilidad de repetir con todos los controles digitales.  |

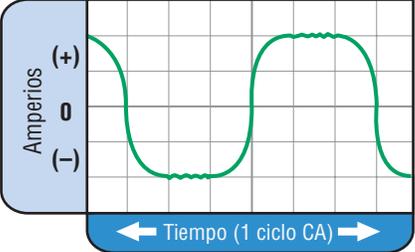
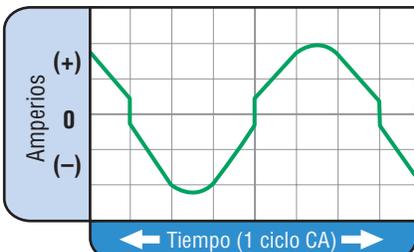
# Controles de la forma de ondas CA

| Característica  | Forma de onda  | Efecto en el cordón  | Efecto en la apariencia  |
|---|--|--|--|
| <b>Control de equilibrio CA</b><br>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.<br><br><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> | <b>51 – 99% EN</b><br>   | Reduce la acción de redondear la punta y ayuda a mantener la punta<br><br>Penetración profunda, estrecha<br> | Cordón más estrecho, sin limpieza visible<br>No hay limpieza visible |
|   | <b>30 – 50% EN</b><br>   | Incrementa la acción de formar bola en el electrodo<br><br>Penetración poco profunda<br>                     | Cordón más ancho y acción de limpieza<br>Limpieza                    |
|   | <b>60 ciclos por segundo</b><br>   | Cordón más ancho, buena penetración ideal para trabajo de añadir<br>   | Cordón más ancho y acción de limpieza<br>Limpieza                    |
| <b>Control de la frecuencia CA</b><br>Controla el ancho del cono del arco. Incrementando la frecuencia CA da un arco más enfocado con control direccional aumentado.<br><br><i>Note: Disminuyendo la frecuencia CA ensuavece el arco y ensancha el charco de soldadura para obtener un cordón de soldadura más ancho.</i>   | <b>120 ciclos por segundo</b><br>  | Cordón más estrecho para soldadura de filete y aplicaciones automatizadas<br>                                | Cordón más estrecho y acción de limpieza<br>Limpieza                 |
|   | <b>Control de amperaje CA independiente</b><br>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. | <b>Más corriente en EN que en EP:</b><br>  | Penetración más profunda y velocidad de avance más rápida<br>        |
|   | <b>Más control en EP que en EN:</b><br>  | Penetración menos profunda<br>   | Cordón más ancho y acción de limpieza<br>Limpieza                    |

## Control de la forma de onda CA (continuado)

### Selección de la forma de onda CA

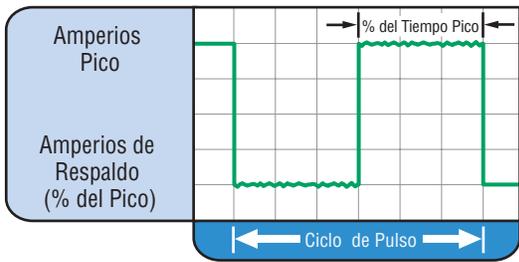
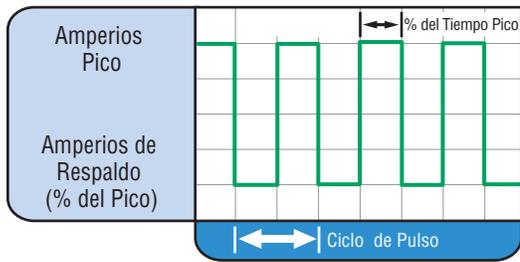
Selecione de cuatro diferentes formas de onda para optimizar la característica del arco para su aplicación. Escoja:

| 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> |

## Conjuntos y juegos de antorcha



### Fuentes de poder Dynasty®

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

**Dynasty® 350 #907 204-01-2 (CE)**  
(Auto-Line™ 380–575 VCA)

Cordón primario de 8 pies (2,4 m.),  
(2) conectadores internacionales  
(Dinse 50), y un CD-ROM de Fijación  
y Simulador.

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

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

**Dynasty® 700 #907 101-01-2 (CE)**  
(Auto-Line™ 380–575 VCA)

(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 CD-ROM de Fijación y Simulador.

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



### Conjuntos TIGRunner®

**Dynasty 350 TIGRunner®**  
**#907 204-01-1 (CSA)**

*Completamente ensamblado.*

El conjunto incluye:

- Dynasty® 350 (#907 204)
- Control de pie remoto RFCS-14 HD
- 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®**  
**#907 101-01-1 (CSA)**

*Completamente ensamblado.*

El conjunto incluye:

- Dynasty® 700 (#907 101)
- Control de pie remoto RFCS-14 HD
- 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 TIGRunner®

**Dynasty 350 TIGRunner® Completo**  
**#951 074 (CSA)**

*Completamente ensamblado.*

El conjunto incluye:

- Dynasty® 350 TIGRunner® (#907 204-01-1)
- 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  
mordaza y electrodos de tungsteno del  
2% cerio (1/16, 3/32, 1/8 pulgs.)
- Regulador flujómetro Smith HM2051A-580
- Manguera de gas de caucho de 12 pies  
(3,7 m.) (regulador a máquina)
- Adaptador de antorcha enfriado 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 TIGRunner® Completo**  
**#951 075 (CSA)**

*Completamente ensamblado.*

El conjunto incluye:

- Dynasty® 700 TIGRunner® (#907 101-01-1)
- 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 mordaza y  
electrodos de tungsteno del 2% cerio  
(3/32, 1/8, 5/32 pulgs.)
- Regulador flujómetro Smith H1954D-580
- Manguera de gas de caucho de 12 pies  
(3,7 m.) (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 de cable para la antorcha
- Juego de accesorios de antorcha AK4C incluye copas de protección, mordazas, cuerpo de mordaza, y electrodos de tungsteno de cerio del 2% (1/16, 3/32 y 1/8 pulgs.)
- Regulador flujómetro Smith® HM2051A-580
- Manguera de caucho para gas 12 pies (3,7 m.) (regulador a máquina)
- Adaptador de antorcha enfriada por agua "Dinse"
- Cable de soldar con pinza (para trabajo o para tierra) de 15 pies (4,6 m.) no. 1/0 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 de cable para la antorcha
- Juego de accesorios de antorcha CS310AKC incluye copas de protección, mordazas, cuerpo de mordaza, y electrodos de tungsteno de cerio del 2% (1/16, 3/32 y 1/8 pulgs.)
- Regulador flujómetro Smith® HM2051A-580
- Manguera de caucho para gas 12 pies (3,7 m.) (regulador a máquina)
- Adaptador de antorcha enfriada por agua "Dinse"
- Cable de soldar con pinza (para trabajo o para tierra) de 15 pies (4,6 m.) no. 1/0 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 de cable para la antorcha
- Juego de accesorios de antorcha AK18C incluye copas de protección, mordazas, cuerpo de mordaza, y electrodos de tungsteno de cerio del 2% (3/32, 1/8 y 5/32 pulgs.)
- Regulador flujómetro Smith® H1954D-580
- Manguera de caucho para gas 12 pies (3,7 m.) (regulador a máquina)
- Adaptadores 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



### Carrito Runner™ #300 244

Diseñado para acomodar la Dynasty® o Maxstar® 350 ó 700 y el enfriador Coolmate™ 3.5. El carrito 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). El refrigerante contiene un inhibidor para el crecimiento de algas del 2,4%. Botellas reciclables de plástico de 1 galón.



### Conector "Dinse" Enfriado por Agua #195 377

Usado para adaptar al conector estilo "Dinse" a WP20, WP18, y CS310.

### Guantes para Soldar TIG

#227 813 Pequeño #227 815 Grande  
#227 814 Mediano #227 816 X-Grande  
Hecho de cuero de chivo de flor suave. Cosido con hilo de Kevlar.®

### Juego de Interface para Automatización

#195 516 Campo  
Incluye una tablilla PC de automatización, un receptáculo con alambrado de 28 patillas, un enchufe conector de 28 patillas, proporciona los controles de automatización requeridos y avanzados.

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

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 al Centro de Distribución de Catálogos 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 #233 558

Un video de simulador y fijación (se incluye con la máquina).

## Tungsteno

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

### 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

## Interruptores de Control Remoto



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

Enchufe de 14 patillas.

Control de dedo Norte/sur rotario se sujeta a la antorcha TIG usando dos tiras "Velcro." Incluye un cordón de control de 26,5 pies (8 m.).



### Control de Pie RFCS-14 HD #194 744

Se consigue flexibilidad máxima con un cordón que se puede reconfigurar que puede salir de atrás, del

frente o de cualquier lado del pedal. El pedal de pie da control del contactor y corriente remoto. Incluye un cordón de 20 pies (6 m.) y enchufe de 14 patillas.

### Control de Mano RHC-14 #129 340

Control de mano en miniatura para control remoto de la corriente y contactor. Las dimensiones: 4 x 4 x 3-1/4 pulg. (102 x 102 x 83 mm.). Incluye cordón de 20 pies (6 m.) y enchufe de 14 patillas.



### Interruptor RMLS-14 #129 337

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



### Control de Encender/Apagar RMS-14 #187 208

Un interruptor de contacto momentáneo para el control del contacto. El botón recubierto de caucho es el interruptor ideal para aplicaciones repetitivas de encender/apagar. Incluye cordón de 26,5 pies (8 m.) y enchufe de 14 patillas.

### Cordones de Extensión para Controles Remotos de 14 patillas

#122 973 25 pies (7,6 m.)  
#122 974 50 pies (15,2 m.)  
#122 975 75 pies (23 m.)

# Información para Ordenar

| Equipo y Opciones                                    | No. de Catalogo                  | Descripción   | Cant. | Precio |
|--|----------------------------------|---|-------|--------|
| Dynasty® 350   | #907 204                         | Auto-Line™ 208–575 VCA, 50/60 Hz, <b>CSA</b> . Cordón primario de 8 pies  |       |        |
| Dynasty® 350 TIGRunner®                              | #907 204-01-1                    | Auto-Line™ 208–575 VCA, 50/60 Hz, <b>CSA</b> . Cordón primario de 8 pies. <i>Requiere refrigerante</i>  |       |        |
| Dynasty® 350 TIGRunner® Completo                     | #951 074                         | Auto-Line™ 208–575 VCA, 50/60 Hz, <b>CSA</b> . Cordón primario de 8 pies  |       |        |
| Dynasty® 350 International                           | #907 204-01-2                    | Auto-Line™ 380–575 VCA, 50/60 Hz, <b>CE</b> . Cordón primario de 8 pies   |       |        |
| Dynasty® 700   | #907 101                         | Auto-Line™ 208–575 VCA, 50/60 Hz, <b>CSA</b> .  |       |        |
| Dynasty® 700 TIGRunner®                              | #907 101-01-1                    | Auto-Line™ 208–575 VCA, 50/60 Hz, <b>CSA</b> . <i>Requiere refrigerante</i>   |       |        |
| Dynasty® 700 TIGRunner® Completo                     | #951 075                         | Auto-Line™ 208–575 VCA, 50/60 Hz, <b>CSA</b> .  |       |        |
| Dynasty® 700 International                           | #907 101-01-2                    | Auto-Line™ 380–575 VCA, 50/60 Hz, <b>CE</b> .   |       |        |
| <b>Juegos de Antorcha TIG</b>                        |                                  |   |       |        |
| Juego de Antorcha Enfriada por Agua Weldcraft® 250 A | #300 185                         | Veá página 7  |       |        |
| Juego de Antorcha Enfriada por Agua Weldcraft® 300 A | #300 183                         | Veá página 7. Recomendado para Dynasty 350  |       |        |
| Juego de Antorcha Enfriada por Agua Weldcraft® 400 A | #300 186                         | Veá página 7. Recomendado para Dynasty 700  |       |        |
| Consumibles y Tungsteno                              |                                  | Distribuidor: Veá el Catálogo de Piezas de Miller   |       |        |
| Cilindro de gas, Manguera y Acoples                  |                                  |   |       |        |
| <b>Controles Remotos</b>                             |                                  |   |       |        |
| RCCS-14  | #043 688                         | Control de dedo norte/sur   |       |        |
| RFC-14 HD  | #194 744                         | Control de pie de servicio pesado   |       |        |
| RHC-14   | #129 340                         | Control de mano   |       |        |
| RMLS-14  | #129 337                         | Interruptor de vaivén momentáneo/mantenido  |       |        |
| RMS-14   | #187 208                         | Interruptor de botón de caucho momentáneo   |       |        |
| Cordones de Extensión                                | #122 973<br>#122 974<br>#122 975 | 25 pies (7,6 m.)<br>50 pies (15,2 m.)<br>75 pies (22,9 m.)  |       |        |
| <b>Accesorios</b>                                    |                                  |   |       |        |
| Carrito Runner™                                      | #300 244                         | Veá página 7  |       |        |
| Coolmate™ 3.5  | #300 245                         | <i>Requiere Refrigerante</i>  |       |        |
| Refrigerante TIG                                     | #043 810                         | Se venden múltiples de 4. Botellas de plástico un 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   | #233 558                         | Vídeo de fijación y simulador (incluida 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) |       |        |
| Traba de dar Vuelta Enfriada por Agua                | #225 028                         | Use para conectar antorcha enfriada por agua al Dynasty/Maxstar 700   |       |        |
| 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                         | Use para conectar el cable de soldar a una máquina con terminal “Dinse”   |       |        |
| Conectores de Traba Dando Vuelta (2 macho)           | #225 029                         | Use para conectar el cable de soldar a la Dynasty 700 o Maxstar 700   |       |        |
| Conector “Dinse” de 50 mm. (1 macho, 1 hembra)       | #042 419                         | Use 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  |       |        |
| <b>Misceláneo</b>                                    |                                  |   |       |        |
| Electrodos de Soldar                                 |                                  |   |       |        |
| Cables para Soldar y Trabajo                         |                                  |   |       |        |
| Guantes y Careta de Soldar                           |                                  |   |       |        |

Fecha:

Precio Cotizado Total:



Distribuido por: