

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 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.



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



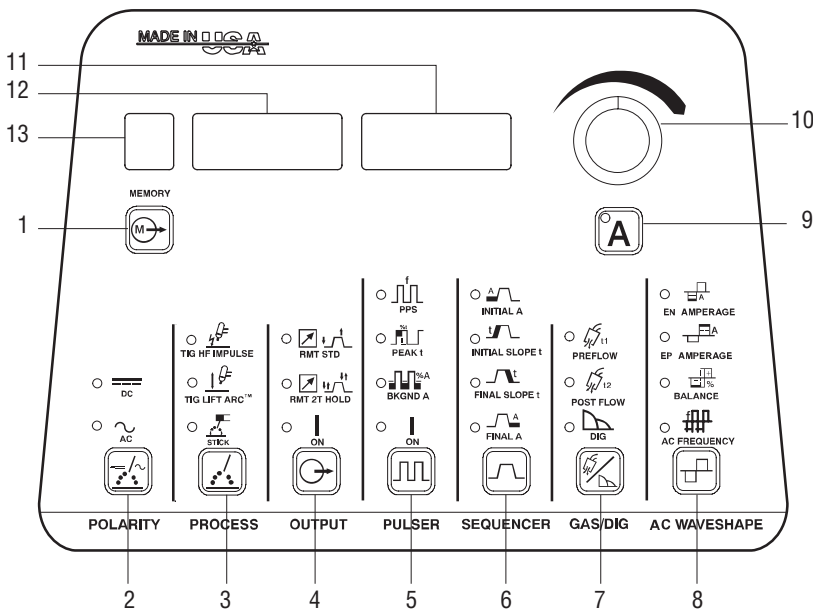
MADE IN USA
APPLETON, WI

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 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)	135,5 lbs. (61 kg.) 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	5–350 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.: 34-5/8 pulg. (879 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)	198 lbs. (90 kg.) 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			

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

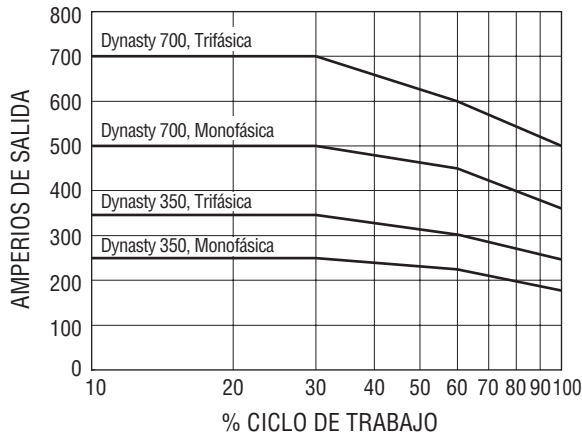
- Contador de Ciclo 0–999,999 Ciclos

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.

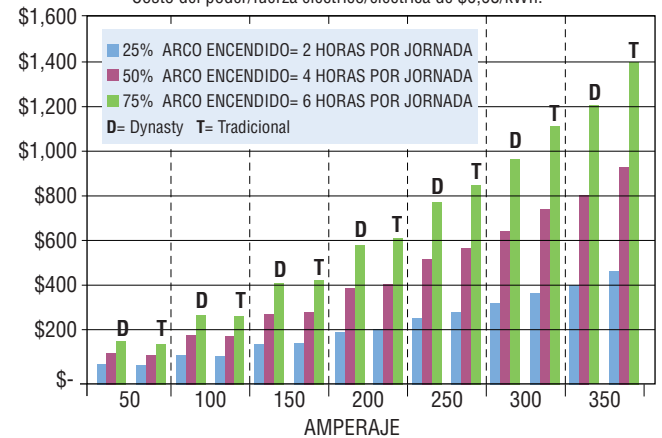







Tabla para mejora de TIG

¿Cuál máquina es la correcta para usted?

¿Por qué mejorar?	Syncrowave 350	Mejora	Dynasty 350	Ventajas del Dynasty 350
Capacidad máxima de espesor	1/2 pulg. Aluminio	→	5/8 pulg. Aluminio	Incrementa el espesor del aluminio.
Frecuencia alta para arranque del arco	AF continua	→	Arranque solamente	Arranque solamente, limita problemas de interferencia de AF.
Control de frecuencia Control de salida CA	Fija a 60 Hz.	→	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 	→	Capacidad máxima de espesor Onda sinusoidal  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		→		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	→	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	→	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	→	Todos los controles digitales	Precisión y habilidad de repetir con todos los controles digitales.

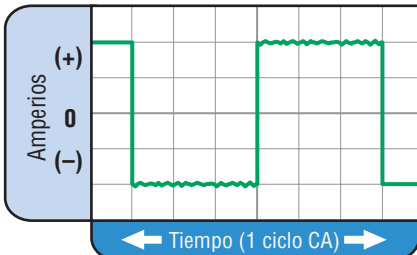
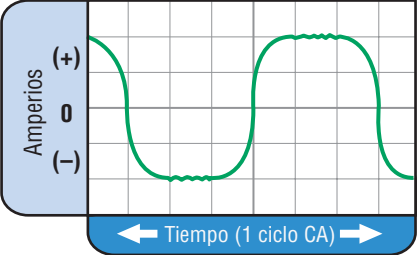
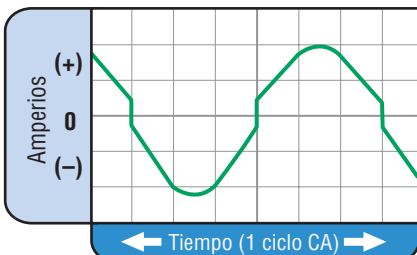
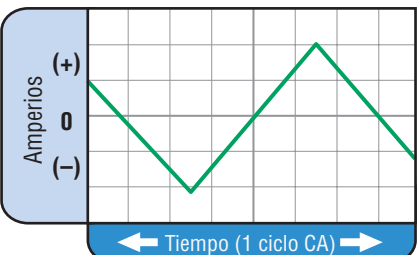
Controles de la forma de ondas CA

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 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 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

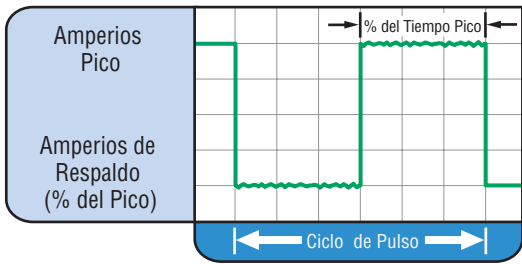
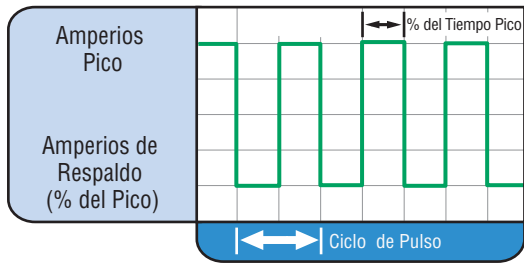
Selecione de cuatro diferentes formas de onda para optimizar la característica del arco para su aplicación. Escoja:

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 suavizan 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 suelta, limitando la inversión de calor y reduciendo la distorsión de la solda, 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

#WLO40X7 0,040 pulg., 10–80 A
#WL116X7 1/16 pulg., 70–150 A
#WL332X7 3/32 pulg., 140–250 A
#WLO18X7 1/8 pulg., 225–400 A
#WLS32X7 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, CSA . Cordón primario de 8 pies		
Dynasty® 350 TIGRunner®	#907 204-01-1	Auto-Line™ 208–575 VCA, 50/60 Hz, CSA . Cordón primario de 8 pies. <i>Requiere refrigerante</i>		
Dynasty® 350 TIGRunner® Completo	#951 074	Auto-Line™ 208–575 VCA, 50/60 Hz, CSA . Cordón primario de 8 pies		
Dynasty® 350 International	#907 204-01-2	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®	#907 101-01-1	Auto-Line™ 208–575 VCA, 50/60 Hz, CSA . <i>Requiere refrigerante</i>		
Dynasty® 700 TIGRunner® Completo	#951 075	Auto-Line™ 208–575 VCA, 50/60 Hz, CSA .		
Dynasty® 700 International	#907 101-01-2	Auto-Line™ 380–575 VCA, 50/60 Hz, CE .		
Juegos de Antorcha TIG				
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				
Controles Remotos				
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 #122 974 #122 975	25 pies (7,6 m.) 50 pies (15,2 m.) 75 pies (22,9 m.)		
Accesorios				
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		
Misceláneo				
Electrodos de Soldar				
Cables para Soldar y Trabajo				
Guantes y Careta de Soldar				

Fecha: Precio Cotizado Total:



Distribuido por: