

Maxstar® 350 y 700

Emitido enero 2011 • Índice No. DC/24.0S

Fuente de Poder para Soldadura TIG/"Stick"



Espec. Rápidas



Aplicaciones Industriales

Fabricación de Metal de Precisión
Fabricas de Tubos
Manufactura de Tubos
Herramientas y Terrajas
Fabricación de Materiales Exóticos
Fabricación de Contenedores de Presión

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.

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.

Arranque **"Lift-Arc™"** da arranque del arco sin el uso de alta frecuencia.

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.



Maxstar 350

Maxstar 700

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 5000 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.

Características de "Stick CD"

Controle la medida de arco (DIG) (Cavamiento) permite cambiar de las características del arco para aplicaciones y electrodos específicos. Fácil de usar 7018 o el 6010 más duro y penetrante.

Control adaptivo "Hot Start™" proporciona arranques positivos del arco sin congelar el electrodo.

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



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

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

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
Maxstar 350	Trifásica	3–350 A	75 VCD 10–15 VCD*	250 A a 30 V, 100% Ciclo de trabajo	27	24	14	12	9	9,7	9,3	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	33	30	17	15	12	12	11,5		
	Monofásica	3–350 A	75 VCD 10–15 VCD*	180 A a 27,2 V, 100% Ciclo de trabajo	32	32	—	14	11	6,4	6		
				225 A a 29 V, 60% Ciclo de trabajo	41	37	—	19	15	8,6	8,2		
Maxstar 700	Trifásica	5–700 A	75 VCD 10–15 VCD*	500 A a 40 V, 100% Ciclo de trabajo	67	60	35	30	24	24	23	Alt.: 34-1/2 pulg. (876 mm) An.: 13-3/4 pulg. (349 mm) Prof.: 22 pulg. (559 mm)	198 lbs. (90 kg)
				600 A a 44 V, 60% Ciclo de trabajo	89	80	46	40	32	32	31		
	Monofásica	5–700 A	75 VCD 10–15 VCD*	360 A a 34 V, 100% Ciclo de trabajo	77	70	—	35	28	16	15		
				450 A a 38 V, 60% Ciclo de trabajo	106	96	—	48	38	22	21		

*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.

Datos de Rendimiento

CICLO DE TRABAJO

Maxstar 350

TRIFÁSICA

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

Maxstar 700

TRIFÁSICA

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

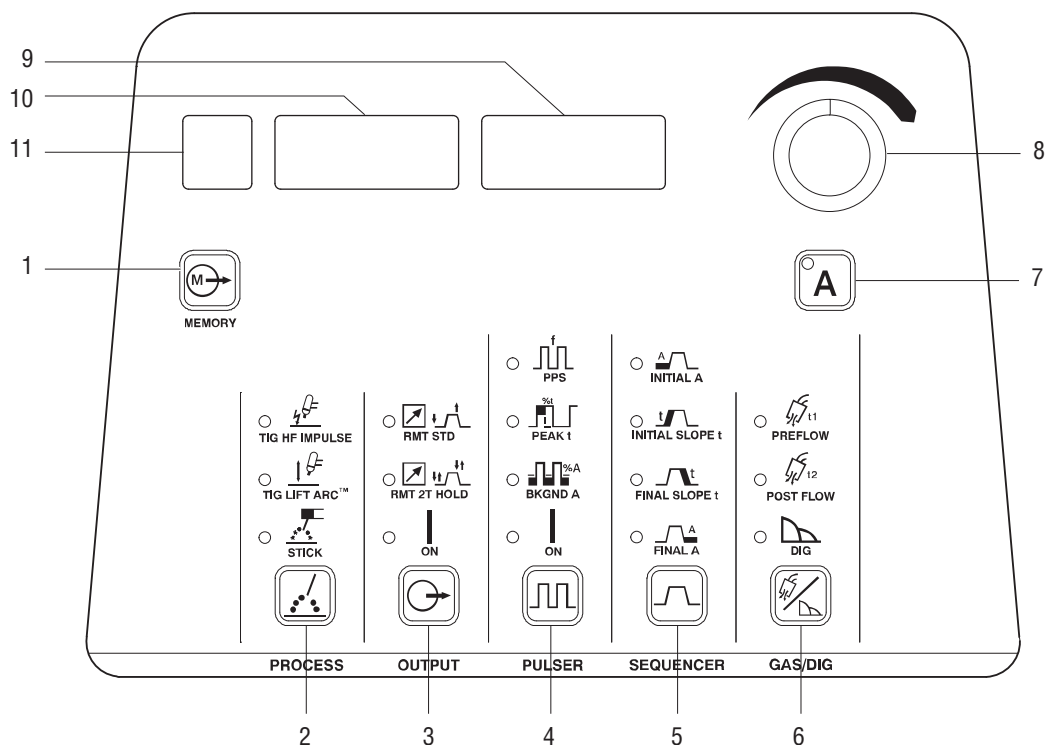
MONOFÁSICA

%	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

Panel de Control Maxstar® 350 y 700



Valores del Parámetro del Panel de Control

1. Memoria	18 Combinaciones (9 CD TIG) (9 CD "Stick")
2. Proceso/ Arranque de Arco	TIG: Impulso de HF, "Lift Arc" "STICK": Arranque Caliente Adaptivo
3. Control de Salida	Estándar Remoto, 2T Sostén del Gatillo, Salida "ON" (Encendida)
4. Control del Pulsador	Pulsos por Segundo CD: 0,1–5000 PPS Tiempo Pico 5–95% Amperios de Respaldo 5–95%
5. Control de Secuencia	Amperios Iniciales Maxstar 350: 3–350 A Maxstar 700: 5–700 A "Slope" Inicial 0,0–50,0 Segundos "Slope" Final 0,0–50,0 Segundos Amperios Finales Maxstar 350: 3–350 A Maxstar 700: 5–700 A

6. Gas/"DIG" Preflujo	0,0–25,0 Segundos Posflujo Posflujo Automático, Ajuste 0,0–50 Segundos
"DIG"	0–100%
7. Control de Amperaje	
8. Control del Codificador	
9. Pantalla del Amperímetro	
10. Pantalla del Voltímetro	
11. Pantalla de la Memoria	

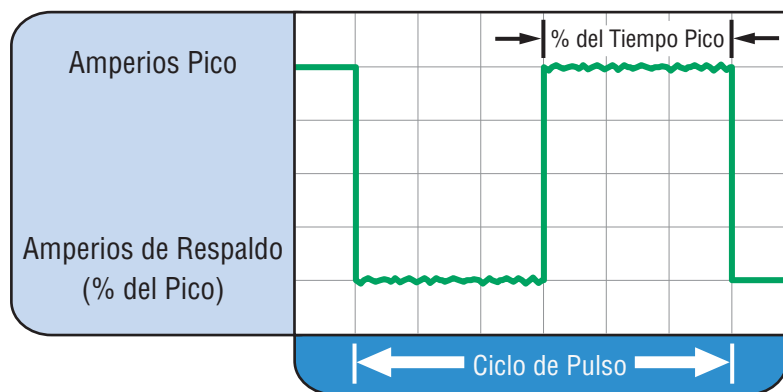
Valores Adicionales de la Fijación de Parámetros	
Arranques Preprogramables	
Maxstar 350	.020–3/16 pulg. Tungsteno
Maxstar 700	.040–1/4 pulg. Tungsteno
Arranques Programables	
Amperaje	Maxstar 350: 3–200 A Maxstar 700: 5–200 A
Tiempo	1–200 Milisegundos
Tiempo de Rampa	0–250 Milisegundos
Amperaje Mínimo	Maxstar 350: 3–25 A Maxstar 700: 5–25 A
Gatillazos Adicionales	3T, 4T, Mini Lógica, 4T Momentáneo
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

Controles de Pulso TIG

Controles de Pulso TIG CD de Alta Velocidad

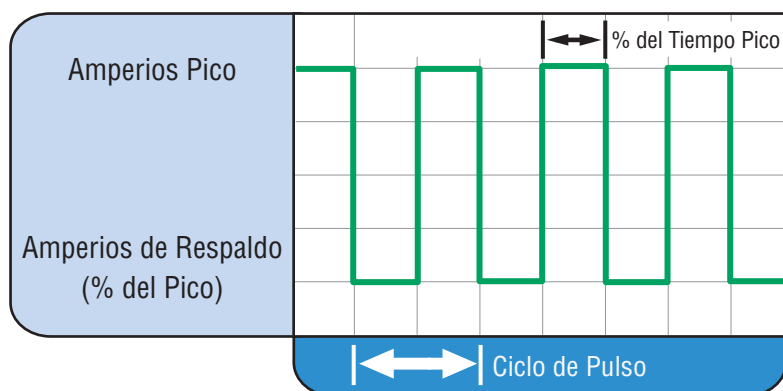
- **PPS Pulsos por segundo (Hz.):** CD = 0,1 – 5.000 PPS
- **% “ON” – % de Tiempo Pico:** 5 – 95% (Controla la cantidad de tiempo durante cada ciclo de pulso en el amperaje “PEAK” (Pico.)
- **Amperaje de Respaldo:** 5 – 99% (Fija el amperaje de pulso bajo como un % de los amperios Picos.)

TIG PULSADO CONVENCIONAL



Típicamente de 1 a 10 PPS. Da un efecto de calentamiento y enfriamiento en el charco de soldadura y puede reducir la distorsión bajando el amperaje promedio. Este efecto de calentamiento y enfriamiento también produce un patrón de rizo específico al charco de soldadura. La relación entre la frecuencia de pulso y velocidad de avance determina la distancia entre los rizos. Pulsación lenta también puede ser coordinada con la adición del material de aporte, y puede incrementar el control total del charco de soldadura.

TIG PULSADO DE ALTA VELOCIDAD



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.

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).

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.



Fuentes de Poder Maxstar®

Maxstar® 350 #907 334 (CSA)
(Auto-Line™ 208–575 VCA)

Maxstar® 350 #907 334-02-1 (CE)
(Auto-Line™ 380–575 VCA)

Maxstar® 350 con Conexión de Interface para Automatización #907 334-00-2 (CSA)
(Auto-Line™ 208–575 VCA).
Incluye #195 516 instalado en la fábrica.

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.

Maxstar® 700 #907 103 (CSA)
(Auto-Line™ 208–575 VCA)

Maxstar® 700 #907 103-02-1 (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.

Conjunto TIGRunner®

Maxstar 350 TIGRunner®
#907 334-00-1 (CSA)

Completamente ensamblado.

El conjunto incluye:

- Maxstar® 350 (#907 334)
- 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.



Conjunto Completo

Maxstar 350 Completa
#951 400 (CSA) con Control de Pie Inalámbrico
#951 399 (CSA) con Control de Pie

Completamente ensamblado.

El conjunto incluye:

- Maxstar® 350 TIGRunner® (#907 334-00-1)
- 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 pulg.)

- 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)



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 Maxstar 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 Maxstar 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)

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 alambreado 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

86 páginas – 8-1/2 x 11 pulgs. Un texto completo en todos los aspectos del proceso GTAW (TIG). Lleno de números y tablas para ilustrar la técnica del proceso y la aplicación del equipo. También proporcionamos un Glosario de los términos TIG.

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

2% Toriado (Rojo) Sólo para Aplicaciones CD

- #WT040X7 0,040 pulg., 10–80 A
- #WT116X7 1/16 pulg., 70–150 A
- #WT332X7 3/32 pulg., 140–250 A
- #WT018X7 1/8 pulg., 225–400 A
- #WT532X7 5/32 pulg., 300–500 A

Guantes de Soldar TIG

Ordene de Partes de Miller.



Guantes Industriales de Soldar para TIG

- #249 199 Grandes
 - #249 200 Extra grande
- Palma de cuero de cerdo, sin forro, reforzado con parche de palma.



Guantes para Soldar TIG

- #249 178 Mediano
 - #249 179 Grande
 - #249 180 Extra grande
- Piel duradera de chivo en la parte superior y la palma con algodón resistente a las llamas y vellón en la parte de arriba.



Guantes para Soldar TIG (Puño Corto)

- #249 181 Mediano
 - #249 182 Grande
 - #249 183 Extra grande
- Parte de arriba de cuero de chivo, puño de 3 pulg.

Accesorios Genuinos de Miller (continuado)



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). Botellas reciclables de plástico de 1 galón.



Conector Dinse Enfriado por Agua #195 377

Para Maxstar® 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 Maxstar® 700. Se usa con antorchas enfriadas por agua (WP125, WP24W, WP25, WP20, WP18, WP12, CS310, CS410, WP22, WP27). Ordene de Partes de Miller.

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 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.



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.



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).



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.

Cables de Extensión para Controles Remotos de 14 Patillas

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



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®. Magnífico para aplicaciones que requieren un control más detallado y fino del amperaje. Incluye un cordón de control de 26,5 pies (8 m).



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.

Información para Ordenar

Equipo y Opciones	No. de Catalogo	Descripción	Cant.	Precio
Maxstar® 350	#907 334	Auto-Line™ 208–575 VCA, 50/60 Hz, CSA . Cordón primario de 8 pies		
Maxstar® 350 Internacional	#907 334-02-1	Auto-Line™ 380–575 VCA, 50/60 Hz, CE . Cordón primario de 8 pies		
Maxstar® 350 con Conexión de Interface de Automatización	#907 334-00-2	Auto-Line™ 208–575 VCA, 50/60 Hz, CSA . Cordón primario de 8 pies		
Maxstar® 350 TIGRunner®	#907 334-01-1	Auto-Line™ 208–575 VCA, 50/60 Hz, CSA . Cordón primario de 8 pies. <i>Requiere refrigerante</i>		
Maxstar® 350 Completa con Control Remoto, Inalámbrico de Pie	#951 399	Auto-Line™ 208–575 VCA, 50/60 Hz, CSA . Cordón primario de 8 pies		
Maxstar® 350 Completa con Control de Pie	#951 400	Auto-Line™ 208–575 VAC, 50/60 Hz, CSA . 8 ft primary cord		
Maxstar® 700	#907 103	Auto-Line™ 208–575 VCA, 50/60 Hz, CSA		
Maxstar® 700 Internacional	#907 103-02-1	Auto-Line™ 380–575 VCA, 50/60 Hz, CE		
Juegos de Antorcha TIG				
Weldcraft® 250 A Juego de Antorcha Enfriada por Agua	#300 185	Vea página 6		
Weldcraft® 300 A Juego de Antorcha Enfriada por Agua	#300 183	Vea página 6. Recomendado para Maxstar 350		
Weldcraft® 400 A Juego de Antorcha Enfriada por Agua	#300 186	Vea página 6. Recomendado para Maxstar 700		
Weldcraft® Antorcha Enfriada por Aire de 200 Amps.	#WP2625RM	Sólo para la Maxstar 350. Se requiere adaptador #195 379. <i>Ordene de Partes de Miller</i>		
Consumibles y Tungsteno		Distribuidor: Vea el Catálogo de Piezas de Miller		
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		Vea página 7		
Accesorios				
Carrito Runner™	#300 244	Vea 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:

