

Maxstar® 350

Issued Julio 2008

Máquina para Soldadura
TIG/ Electrodo



Referencia
Rápida



Aplicaciones Industriales

Industria Aeroespacial
Fabricación de Precisión
Fabricación Pesada
Fabricación de Tubería
Industria Aeroespacial
Reparación y Mantenimiento

Procesos

TIG (GTAW)
TIG Pulsado (GTAW-P)
Electrodo (SMAW)

Entrada

Autoline, 380-575 VAC 50/ 60Hz

Salida Nominal

250Amps a 30 V, 100% F. M.
350Amps a 34 V, 30% F. M.

Rango de Amperaje Peso

5- 350 Amps.
Neto: 61 Kg

The Power of Blue.

Tecnología Wind Tunnel™

Protege las placas, y componentes electrónicos ante agentes contaminantes, aumentando así la seguridad de la máquina frente a posibles averías.

Fan-on-Demand™

El ventilador actúa sólo cuando se necesita, reduciendo así el nivel de ruido, y el consumo de la unidad.

Armazón de Aluminio Aeroespacial

Ofrece protección frente a campos magnéticos, e interferencias. Además del beneficio que obtenemos en el peso de la unidad.

Parámetros de Arranque HF

ajustables Polaridad de Arranque (EN/ EP), Amperaje de Arranque, y Tiempo de Arranque. Así optimizamos los inicios de arco de acuerdo al diámetro del electrodo de Tungsteno, espesor del material, y al gas de protección.

Nuevo!



Incorpora los más avanzados

controles Que puedan verse en una máquina de sus características. La "Maxstar" convierte la soldadura en una obra de arte, lejos del alcance de sus competidores.

Tecnología basada en

Microprocesador. Permite el almacenamiento de programas, así como memorizar cambios de establecimiento en los mismos.

Memorias de Programa:

Disponemos de 9 memorias independientes para cada uno de los procesos.

El Maxstar 350 incorpora tecnología Auto-line lo que ofrece una seguridad total a la hora del conexionado de la unidad.

AUTOLINE
Power Management Technology

Ver Pag. 2 para características adicionales

TRUE BLUE
3YR. WARRANTY

La máquina está garantizada por 3 años en piezas y mano de obra

MADE IN USA
APPLETON, WI



Miller Electric Mfg. Co

An Illinois Tool Works Company
1635 West Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA

www.MillerWelds.com

ITW Welding Products Spain

Cno. Viejo de Alboraya 11 Bj.
46020 Valencia
Spain

www.itw-welding.es

Características Adicionales

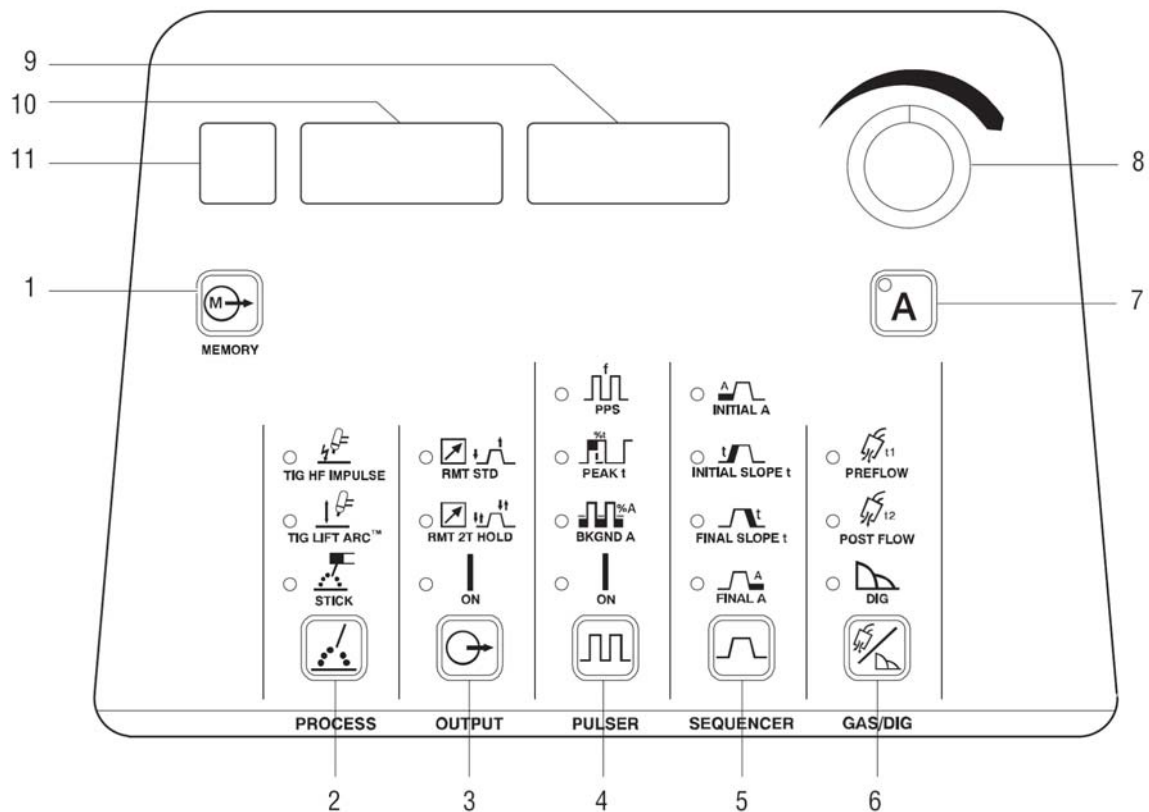
Inverter DC	El Maxstar 350 atesora todas las ventajas de la más avanzada tecnología Inverter DC (CC)
Kit de conexión para Automatización	Se trata de un interface de 28 pin que proporciona los controles clave para automatizar la soldadura de forma sencilla: "plug and play"
Fan-On-Demand	El sistema de refrigeración de la unidad opera sólo cuando es necesario. Reduce el paso de aire a la unidad, y consecuentemente la entrada de contaminantes.
Receptáculo Duplex de 115 VAC	Proporciona tensión auxiliar con 15 Amps de potencia protegida por Breiquer.
Argollas para Colgar	Para poder suspender la unidad está dotada de una argolla central.
Inicio de arco por HF	Para cebado sin contacto
Inicio de arco por Lift-Arc	Inicio por contacto controlado sin contaminar la pieza o el tungsteno. En DC y en AC
Bajo OCV	Para cebado en proceso Electrodo o Lift-Arc TIG
Interface de operario Sencillo de usar	Permite controlar todas las funciones de la unidad con un sencillo panel. Los controles digitales permiten obtener el máximo de fiabilidad y precisión. Mejora el control del baño de soldadura, para obtener una mejora en la apariencia y la calidad del mismo. Reduce la posibilidad de "Burn-thru", así como los efectos derivados de la distorsión por calor, al reducir el amperaje medio. La pulsación de alta frecuencia puede estrechar el cono del arco y la zona afectada térmicamente, al mismo tiempo que aumentamos la velocidad de avance.
Pulser de Serie	
Secuencer de Serie	Nos permite preseleccionar los parámetros de la secuencia de soldadura

Especificaciones (Sujetas a cambio sin previo aviso)

Modo de Soldadura	Rango de Amperaje	OCV Máximo	Entrada de Potencia	Salida Nominal	Entrada de Amps. A Salida Nominal			Dimensiones	Peso Neto
					400V	KVA	KW		
TIG (GTAW)	5- 350 A	75 VDC 10-15V*	3 Fases	250 A @ 100% 300 A @60%	14 17	9,7 12	9,3 11,5	L: 559mm An: 349mm Al: 629mm	61 Kg.
Electrodo (SMAW)	5- 350 A	75 VDC 10-15V*	3 Fases	250 A @ 100% 300 A @ 60%					

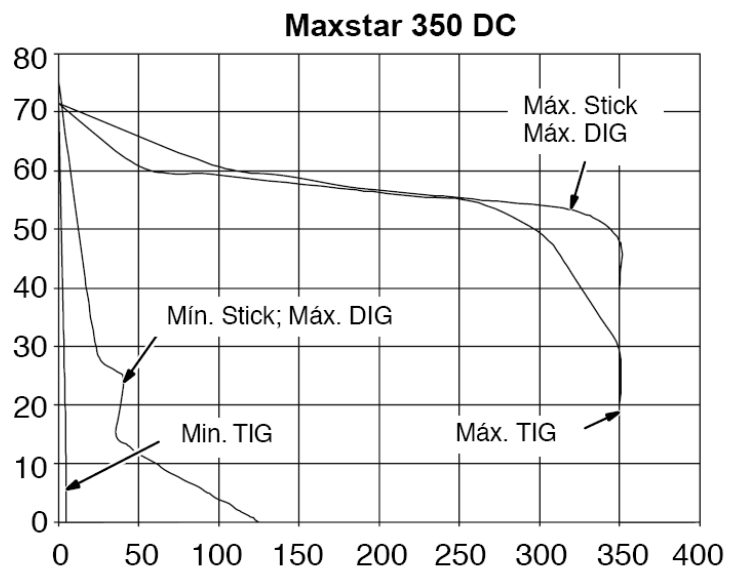
(*) Indica voltaje piloto para TIG Lift-Arc, y Electrodo con Bajo OCV.

Panel de Control



1. Selector de Memoria
2. Selector de Proceso
3. Selector de modo de arranque
4. Control de Pulsación
5. Control de secuencia
6. Control de Pre/ Post-gas, y Fuerza de Arco (DIG)
7. Control selector de Amperaje
8. Control Encoder
9. Amperímetro
10. Voltímetro
11. Display de Memorias

Curva de Voltio/ Amperio

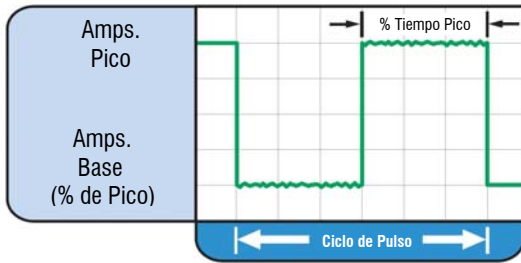


Controles de TIG Pulsado

Controles de TIG-Pulsado DC de Alta Velocidad

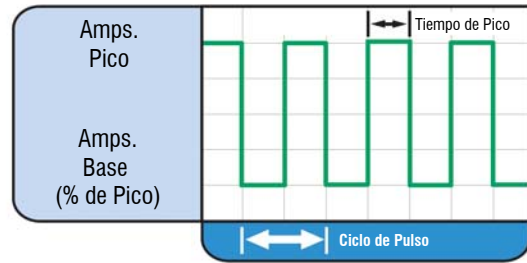
- **PPS Pulsos por Segundo (Hz):** DC = 0,1- 5000 PPS
- **% ON- %Tiempo de Pico:** 5- 95% (Controla el montante de tiempo durante el que cada ciclo de pulso se mantiene en el amperaje de pico)
- **Amperaje de Base:** 5- 99% (establece el amperaje bajo en la pulsación, mediante un % del amperaje de pico)

TIG PULSADO CONVENCIONAL



Normalmente de 1 a 10 PPS. Produce un efecto de calentamiento y enfriamiento en el baño de soldadura, y puede reducir la distorsión al reducir el amperaje medio. Este efecto de calentamiento y enfriamiento también dota al cordón de una apariencia distinta. La relación entre la frecuencia de pulsación y la velocidad de avance determina la distancia entre las ondas que se forman en el cordón. El pulsado de baja velocidad se puede coordinar con la aportación de material en el baño de soldadura, y puede aumentar el control sobre el baño de soldadura.

TIG PULSADO DE ALTA VELOCIDAD



Por encima de 40 PPS, el TIG pulsado se vuelve más audible que visible, causando un aumento de la agitación en el baño y mejorando la microestructura del material soldado.

Pulsando al corriente a grandes velocidades –entre un amperaje de pico alto, y un amperaje de base bajo- podemos también estrechar y focalizar el arco. Esto nos da una mayor estabilidad del arco, un aumento de la penetración, y un aumento de la velocidad de avance (Rango común: 100- 500 PPS).

La capacidad de pulsar hasta 5000 PPS nos otorga una mayor concentración y estabilidad del arco, lo que es extremadamente beneficioso en automatismos donde se requieren grandes velocidades de avance.

Opciones y Accesorios Genuinos Miller



RFCS-14 Pedal

Para todas las máquinas de estado sólido de Miller posteriores al serial JK674521. Este pedal proporciona control de corriente y contactor. Incluye 6 mts. de cable y conector de 14 pin.

RFCS-14 #043 554



RCCS-14

Para todas las máquinas de estado sólido de Miller posteriores al serial JK674521. Es un control de antorcha con regulador tipo norte/ sur que se fija a la pistola usando dos tiras de Velcro. Diseñado para aplicaciones que requieren control fino de amperaje. Incluye 8 mts. de cable de control.

RCCS-14 #043 688



RCC-14

Para todas las máquinas de estado sólido de Miller posteriores al serial JK674521. Es un control de antorcha con regulador tipo este/ oeste que se fija a la pistola usando dos tiras de Velcro. Diseñado para aplicaciones que necesitan rampas de ascenso y descenso rápidas. Incluye 8 mts. de cable de control.

RCC-14 #151 086

Cables de Extensión

Para controles remotos de 14 pin. De 14 pin macho a 14 pin hembra.

#122 973 (7,6 mts)

#122 974 (15 mts.)

#122 975 (23 mts.)

Kit Interface Automatismo

Incluye una placa interface, un zocalo de 28 pin cableado, y un conector macho de 28 pin. Este kit proporciona controles avanzados para automatismo.

Kit Interface Aut. #195 516

Opciones y Accesorios (Cont.)

Sistemas de Refrigeración

Coolmate 3.5 #300 245

Se trata de un refrigerador diseñado específicamente para las fuentes de energía Maxstar/ Dynasty, se integra en la misma estructura de la máquina. Capaz de dar respuesta a los más exigentes ciclos de trabajo con una potencia refrigeradora de 15.000 btu/hora



Carros

Carro RG-75 018035022

Sirve para alojar fuentes de energía del tipo Dynasty/ Maxstar 350 con refrigerador tipo Coolmate 3.5, así como fuentes de energía Dynasty/ Maxstar 700 con refrigeradores verticales del tipo "Coolmate V3" en el dispositivo portabotellas.



Antorchas

Miller recomienda utilizar Antorchas originales Weldcraft



Información para Pedido

Equipo y Opciones	Stock No.	Descripción	Cant.	Precio
Maxstar® 350	#907 334-01-2	Solo Máquina, Auto-Line 380-575 VAC 3 Fases, 50/ 60 Hz, (CE)		
Opciones				
Kit Interface Automatismo	#195 516	(Campo)		
Accesorios				
RCC-14	#151 086	Control remoto		
RCCS-14	#043 688	Control remoto		
RFCS-14	#043 554	Control remoto		
Cables de Extensión 14 pin		Ver Accesorios		
Carro RG-75	018035022			
Coolmate 3.5	#300 245	Refrigerador dedicado Maxstar/ Dynasty 350		
Antorchas TIG		Miller recomienda Usar Antorchas Weldcraft Originales		

Precio Total:

Distribuido por:

