

# Maxstar® 200 DX

Fuente de energía para  
soldadura TIG (GTAW)



DC/32-s Jul. 2008.

Referencia  
Rápida



## Aplicaciones Industriales

Industria Petroquímica  
Industria Aeroespacial  
Industria Alimentaria  
Montajes metálicos  
Soldadura de Tuberías  
Mantenimiento

## Procesos

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

**Tensión de Alimentación:** Autoline, 120-460V 50/60Hz.

**Rango de Amperaje:** 1- 200 A

**OCV Máximo:** 80V

**Grado de Protección:** IP 23

**Dimensiones:** L: 445mm x An: 191mm x Al: 343mm

**Peso:** 37 lb. (16,8 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.

### Zócalo para Control Remoto

La unidad dispone de un sencillo panel de control, además dispone de un conector hembra de 14 pin para conectar controles remotos.

### Fácil Manejo

Dispone de un magnífico interface, que permite al operador regular la máquina de modo sencillo y preciso.

**Inicio Lift-Arc.** Inicia el arco para soldadura TIG eliminando el riesgo de contaminar la pieza.



**Tecnología Inverter de control de Arco,** lo que proporciona el mejor control de arco posible, especialmente requerido en aplicaciones críticas.

### Fan-on-Demand™

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

### Alta Frecuencia Programable

Permite el establecimiento de las condiciones de alta frecuencia para mejorar los inicios de arco.

**AUTOLINE**  
Power Management Technology

**TRUE BLUE**  
3YR. WARRANTY

3 años de garantía, en piezas y mano de obra.

**Tecnología Auto-line** que permite conectar la unidad a tensiones comprendidas entre 120 y 460V en una o tres fases, y a 50 o 60 Hz. La máquina reconoce automáticamente la tensión de entrada, y trabaja en base a ella.

MADE IN **USA**  
APPLETON, WI **USA**

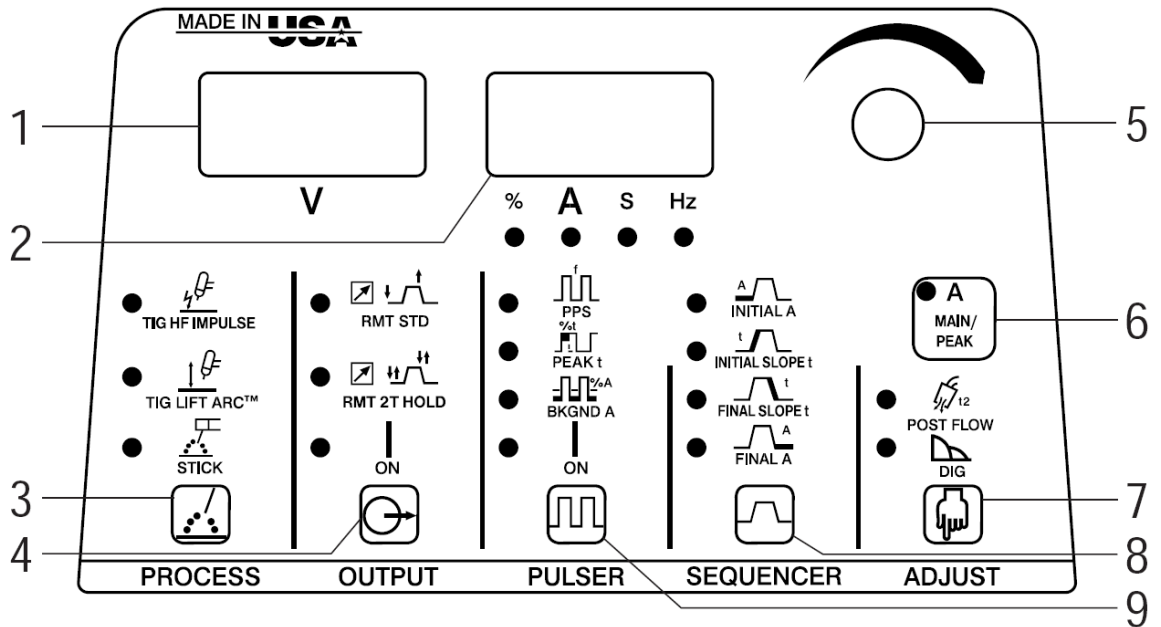


**Miller Electric Mfg. Co**  
An Illinois Tool Works Company  
1635 West Spencer Street  
Appleton, WI 54914 USA  
[www.MillerWelds.com](http://www.MillerWelds.com)

**ITW welding products**  
Cam. Viejo de Alboraya 11 Bj.  
46020 Valencia  
Spain  
[www.itw-welding.es](http://www.itw-welding.es)



## Panel de Control

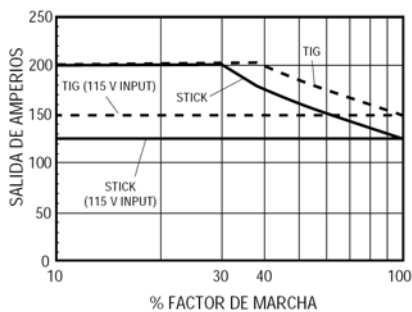


1. Amperímetro y Display de Parámetros
2. Voltímetro
3. Control de Proceso
4. Control 2T/ 4T

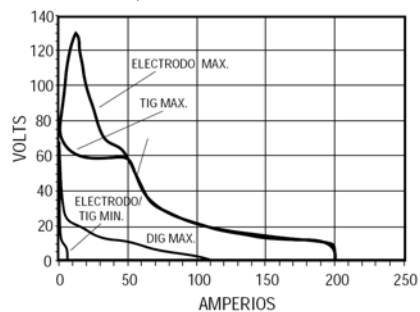
5. Control Encoder
6. Control Selector Amperaje
7. Control Selector de Post Flujo gas/ Dig
8. Control Secuencia
9. Control Pulser

## Características

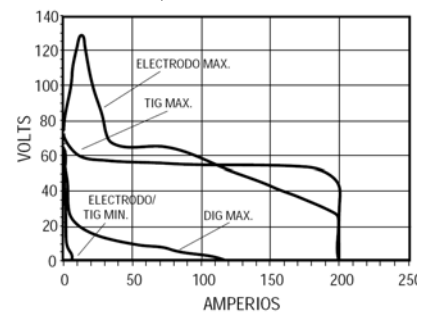
GRÁFICO FACTOR DE MARCHA



CURVA V/A CON ENTRADA DE 115VAC



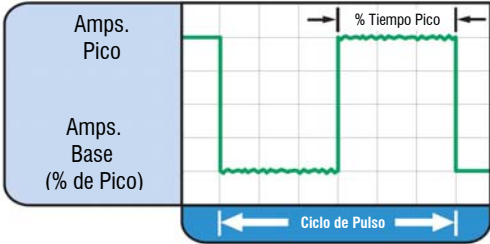
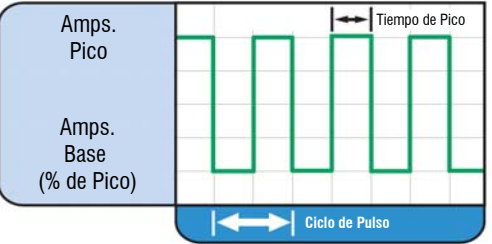
CURVA V/A CON OTROS VOLTAJES



## Controles de TIG Pulsado

### Controles de TIG-Pulsado DC de Alta Velocidad

- **PPS Pulsos por Segundo (Hz):** DC= 0,1- 500 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	TIG PULSADO DE ALTA VELOCIDAD
 <p>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.</p>	 <p>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.</p>

## 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.)**

## Opciones y Accesorios (Cont.)

### Sistemas de Refrigeración

#### Hydramate Series

Se trata de una nueva serie de refrigeradores capaces de dar respuesta a los más exigentes ciclos de trabajo  
Pot. Refrigeradora: 13.000 btu/ hora



### Antorchas



Miller recomienda utilizar Antorchas originales Weldcraft



## Información para Pedido

Equipo y Opciones	Stock No.	Descripción	Cant.	Precio
<b>Maxstar® 200 DX</b>	<b>#907 354</b>	Solo Máquina, Auto-Line 120-460VAC, 1/ 3 Fases, 50/ 60 Hz, (CE)		
<b>Opciones</b>				
Antorcha TIG		Miller recomienda Antorchas Weldcraft Originales		
<b>Accesorios</b>				
RFCS-14	<b>#043 554</b>	Control remoto de pedal		
RCCS-14	<b>#043 688</b>	Control remoto de antorcha tipo norte/ sur		
RCC-14	<b>#151 086</b>	Control remoto de antorcha tipo este/ oeste		
Cables de Extensión 14 pin		Ver gráfica superior		

**Precio Total:**

Distribuido por:

