

Maxstar[®] 700

Issued Mayo 2006 • Index No. AD/5.5s

**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

500Amps a 40 V, 100% F. M.
700Amps a 44 V, 30% F. M.

**Rango de Amperaje
Peso**

5- 700 Amps.
Neto: 90 Kg

The Power of Blue.

Sequencer de Serie para controla con mayor precisión el aporte térmico en cada momento del ciclo de soldadura, asegurando una mejor calidad y repetitividad.

Pulser de Serie para mejorar las características del arco y la productividad de la máquina

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 a el diámetro del electrodo de Tungsteno, espesor del material, y al gas de protección.

Memorias de Programa: Disponemos de 9 memorias independientes para cada uno de los procesos.



Nueva! Tecnología Thread Lock patentada por Miller para conectores y adaptadores de antorcha con bloqueo de ¼ de vuelta.

Ver Pag. 2

AUTOLINE
Power Management Technology

El Maxstar 700 incorpora tecnología **Auto-line** lo que ofrece una seguridad total a la hora del conexionado de la unidad.

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

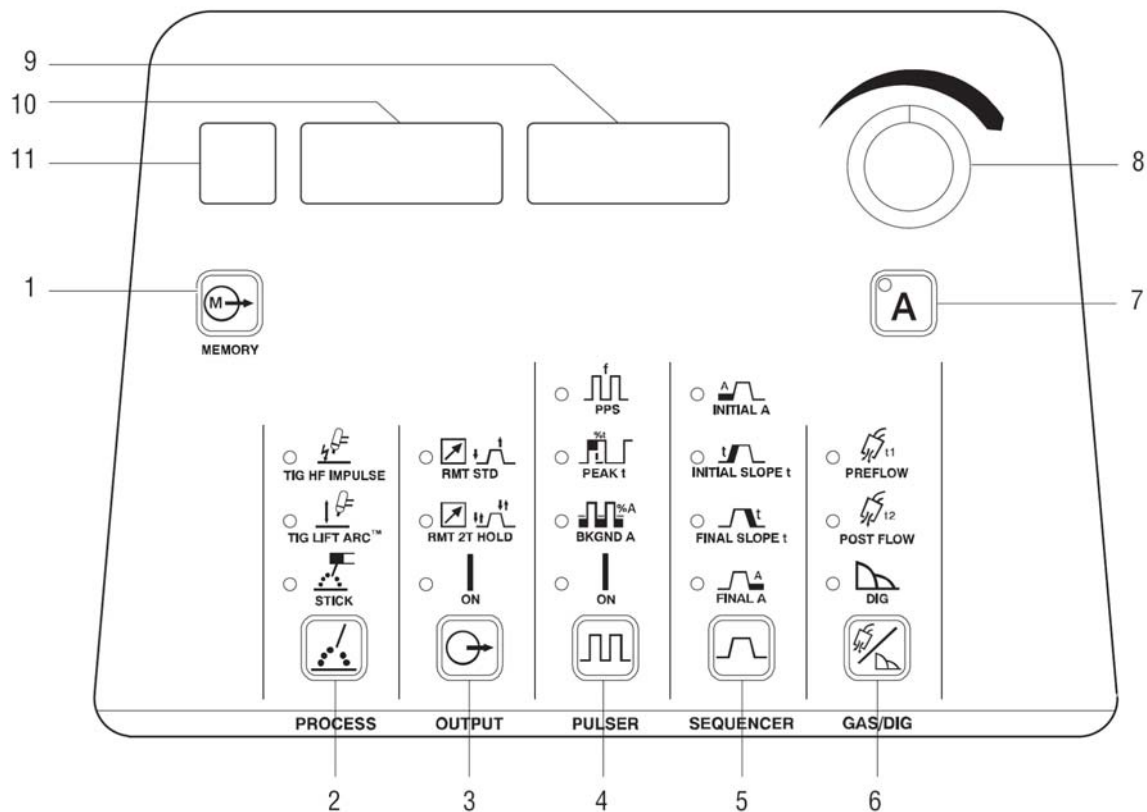
Conectores Thread Lock	Diseñados para aplicaci3n TIG donde se requiere alta potencia. Se trata de unos conectores r3pidos roscados de 1/4 de vuelta patentados por Miller. Se incluyen dos conectores, y un adaptador de antorcha con cada unidad "Dynasty 700", o "Maxstar 700"
Inverter DC	El Maxstar 700 atesora todas las ventajas de la m3s avanzada tecnolog3a Inverter DC (CC)
Kit de conexi3n para Automatizaci3n	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 refrigeraci3n de la unidad opera s3lo cuando es necesario. Reduce el paso de aire a la unidad, y consecuentemente la entrada de contaminantes.
Recept3culo Duplex de 115 VAC	Proporciona tensi3n auxiliar con 15 Amps de potencia protegida por Breiquer.
Argollas para Colgar	Para poder suspender la unidad est3 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 m3ximo de fiabilidad y precisi3n.
Pulser de Serie	Mejora el control del ba3o de soldadura, para obtener una mejora en la apariencia y la calidad del mismo. Reduce la posibilidad de "Burn-thru", as3 como los efectos derivados de la distorsi3n por calor, al reducir el amperaje medio. La pulsaci3n de alta frecuencia puede estrechar el cono del arco y la zona afectada t3rmicamente, al mismo tiempo que aumentamos la velocidad de avance.
Secuencer de Serie	Nos permite preseleccionar los par3metros de la secuencia de soldadura

Especificaciones (Sujetas a cambio sin previo aviso)

Modo de Soldadura	Rango de Amperaje	OCV M3ximo	Entrada de Potencia	Salida Nominal	Entrada de Amps. A Salida Nominal			Dimensiones	Peso Neto
					400V	KVA	KW		
TIG (GTAW)	5- 700 A	75 VDC 10-15V*	3 Fases	500 A @ 100% 600 A @60%	27 37	19 26	18 25	L: 559mm An: 349mm Al: 876mm	90 Kg.
Electrodo (SMAW)	5- 700 A	75 VDC 10-15V*	3 Fases	500 A @ 100% 600 A @ 60%	34 45	24 32	23 31		

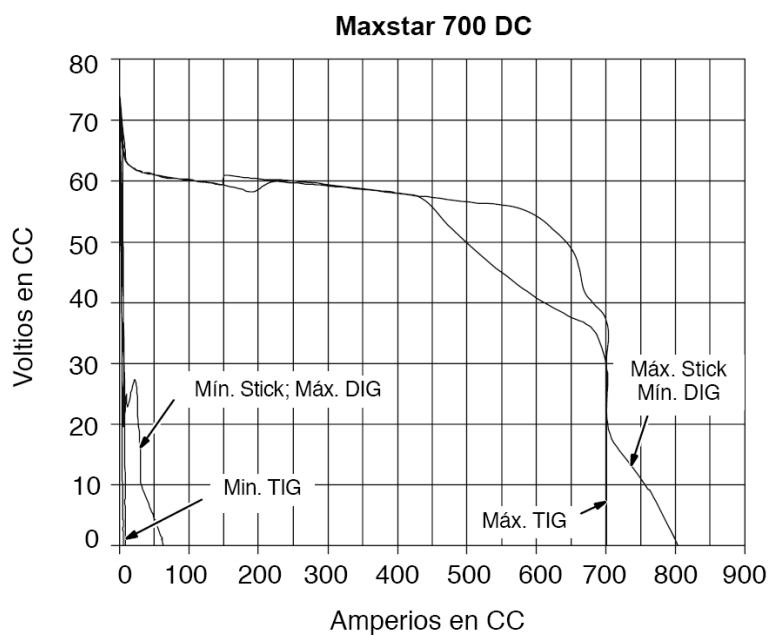
(*) Indica voltaje piloto para TIG Lift-Arc, y Electrodo con Bajo OCV.

Panel de Control



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

Curva de Voltio/ Amperio

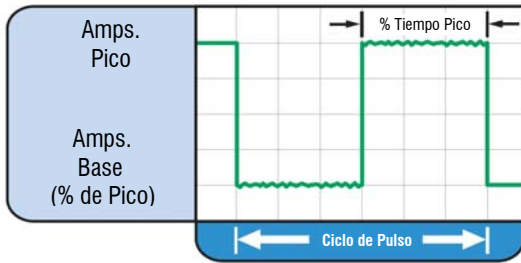


Controles de TIG Pulsado

Controles de TIG-Pulsado DC de Alta Velocidad

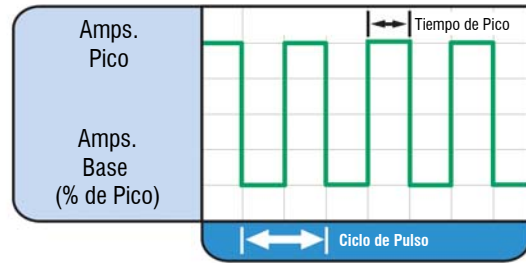
- **PPS Pulsos por Segundo (Hz):** DC = 0,1- 5000 PPS
- **% ON- %Tiempo de Pico:** 5- 95% (Controla el montante de tiempo durante el que cada ciclo de pulso se mantiene en el amperaje de pico)
- **Amperaje de Base:** 5- 99% (establece el amperaje bajo en la pulsación, mediante un % del amperaje de pico)

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 Series

Se trata de una nueva serie de refrigeradores capaces de dar respuesta a los más exigentes ciclos de trabajo Pot. Refrigeradora: 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® 700	#907 103-01-2	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 Series		Ver Literatura		
Antorchas TIG		Miller recomienda Usar Antorchas Weldcraft Originales		

Precio Total:

Distribuido por:

