

Sistemas XMT® 400

Sistema de soldadura
multiproceso



RESUMEN DE CARACTERÍSTICAS

Aplicaciones industriales

Manufactura general	Fabricación de tuberías
Fabricación general	Educación
Transporte	Talleres de reparación
Fabricación de chapa metálica	Construcción
Tubos y láminas de calibre ligero	Flotas de alquiler
Plantas de generación de energía	

Procesos

MIG (GMAW)
Núcleo fundente (FCAW)
Convencional con electrodos (SMAW)
TIG (GTAW)
Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A)
Capacidad nominal: Carbonos de 5/16 de pulgada
Accu-Pulse® (GMAW-P)*
Versa-Pulse™ (GMAW-P)**
MIG con alta deposición (GMAW)**
RMD® (disposición regulada de metales)**

Potencia de alimentación

Auto-Line™, 208–575 V
Requiere alimentación trifásica o monofásica

Rango de salida 10–38 V, 15–425 A

Peso neto 75 lb (34,0 kg)

*Con alimentadores Intelix™ Pro e Intelix™ Elite.

**Con alimentadores Intelix™ Elite.

Soluciones escalables con Intelix™: Intelix Pro habilita Accu-Pulse® mientras que Intelix Elite desbloquea el conjunto completo de procesos avanzados en una máquina multiproceso.

Opciones de alimentador de alambre dedicado

- Con el alimentador Intelix Basic con control del arco, los soldadores pueden producir mejores soldaduras con ajustes mínimos de los parámetros.
- El alimentador Intelix Pro agrega EZ-Set, Accu-Pulse, botones de memoria y programas de soldadura de acero y acero inoxidable.
- El alimentador Intelix Elite agrega programas de soldadura adicionales, pantalla intuitiva con gráficos a pedido y más control.

Fácil de usar

EZ-Set simplifica la configuración de parámetros en función del espesor del material, eliminando complejidad.



Capacidad de pulso

Accu-Pulse ofrece un arco más tolerante y compensa las variaciones en la técnica del operario, proporcionando una ventana operativa más amplia.



¡NUEVO!



Se muestra el modelo XMT 400 MIGRunner™ con alimentador Intelix™ Pro de un solo alambre.

TRUE BLUE®
3YR. WARRANTY

La fuente de alimentación tiene garantía por tres años contra defectos de materiales y mano de obra.
Las piezas originales del rectificador de alimentación principal tienen una garantía de cinco años.
La antorcha tiene una garantía de 90 días contra defectos de materiales y mano de obra.



Miller Electric Mfg. LLC

An ITW Welding Company
1635 West Spencer Street
P.O. Box 1079
Appleton, WI 54912-1079 EE. UU.

Venta de equipos en EE. UU.
y Canadá

Teléfono: 866-931-9730
Teléfono internacional: 920-735-4554

MillerWelds.com



Características de XMT® 400

Panel de control fácil de usar para los soldadores

El interruptor selector de proceso reduce el número de combinaciones de configuración de control sin reducir ninguna función.

Los medidores digitales duales de gran tamaño son fáciles de visualizar y se pueden preconfigurar para facilitar la configuración de la salida de soldadura.

Auto Remote Sense™ permite que la unidad utilice automáticamente el control remoto si está conectada a la toma de control remoto.

Portabilidad

La movilidad se hace fácil con un diseño pequeño y compacto y la tecnología Auto-Line.

Confiabilidad

Wind Tunnel Technology™. Flujo de aire interno que protege los componentes eléctricos y las placas de PC de la suciedad, del polvo y de los residuos... mejorando enormemente la confiabilidad.

El sistema de enfriamiento **Fan-On-Demand™** funciona solo cuando es necesario, lo que reduce el ruido, el uso de energía y la cantidad de contaminantes que pasan por la máquina.

La carcasa liviana de aluminio de grado aeroespacial ofrece protección con el beneficio de un peso reducido.

Las desconexiones de soldadura estilo Dinse proporcionan conexiones de cable de soldadura de alta calidad.

Actualizable



El puerto USB en el panel posterior permite actualizar XMT 400 fácilmente en campo.



Versatilidad



Para una mayor portabilidad y confiabilidad, Auto-Line permite cualquier conexión de voltaje de entrada (208–575 V, monofásica o trifásica) sin necesidad de conexión manual, lo que brinda comodidad en cualquier entorno de trabajo. Solución ideal para potencia de alimentación inestable o poco confiable.



Toma de 14 clavijas, con la flexibilidad de usarse con antorchas portacarrete, alimentadores tradicionales de 14 clavijas y controles remotos.



ArcConnect™ es una comunicación de próxima generación que utiliza señales de alta velocidad para mejorar el desempeño en la soldadura y permitir que los controles de punto de uso se ubiquen en el alimentador.

Calidad de soldadura multiproceso

Desempeño de alta calidad en todos los procesos de soldadura.

Adaptive Hot Start™ facilita la puesta en funcionamiento con electrodos de soldadura convencional sin crear inclusiones.

El control del arco infinito está disponible en los modos de soldadura convencional con electrodos y de alambre para facilitar el ajuste fino de materiales difíciles de soldar y aplicaciones fuera de posición.

Lift-Arc™ proporciona una puesta en funcionamiento del arco que minimiza la contaminación del electrodo y sin el uso de alta frecuencia.

Kit de válvula de gas opcional para aplicaciones TIG (consulte la página 8).

Características de los alimentadores Intelix™



Diseño de rodillos de accionamiento de presión equilibrada y tensores para alimentar el alambre en su forma más verdadera y recta con una capacidad constante, lo que tiene como resultado un mejor desempeño de soldadura.

Conexión Accu-Mate™ para alinear la antorcha perfectamente en el portador de los rodillos de accionamiento, evitando que la antorcha se suelte y proporcionando una alimentación de alambre constante.

Los rodillos de accionamiento y las guías son comunes con otros alimentadores industriales Miller® (use piezas existentes, no nuevas).

Nota: Para los kits de rodillos de accionamiento del alimentador y guías Intelix, consulte la documentación DC/16.5 o DC/16.7 de Deltaweld.

La instalación de la guía de entrada y de la guía intermedia no requiere herramientas.

Conjunto de accionamiento giratorio que permite al operario girar la unidad, eliminando curvas pronunciadas en la trayectoria de la alimentación del alambre. Esto extiende la vida útil de la camisa de la antorcha y ayuda a alimentar alambres difíciles.

Modelos de alambre doble que permiten que dos tipos diferentes de alambre estén disponibles en un alimentador, evitando tiempos de inactividad por cambio de carretes y rodillos de accionamiento.



Alimentador de alambre único Intelix Pro

- Botones de memoria** para recuperar rápidamente el programa
- Pantalla y controles** para voltios/longitud del arco, velocidad de alimentación del alambre y EZ-Set (si está seleccionado)
- Control del arco** para ajustar con precisión el arco de soldadura
- Pantalla de configuración de LCD** para una fácil selección de los procesos de soldadura
- Botón de avance lento y purga**
- Botones de retención del gatillo, selección del gatillo, preflujo y posflujo**



Alimentador de alambre único Intelix Elite

- Teclas programables** para navegar fácilmente por los menús
- Pantalla de LCD a todo color** para simplificar la configuración y la operación de un alimentador con todas las funciones
- Control del arco** para ajustar con precisión el arco de soldadura
- Botones de memoria** para recuperar rápidamente el programa
- Conexiones de gatillo** para antorcha MIG estándar y antorchas de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ Plus y XR™-Pistol Plus



Comparación de alimentadores Intellex™



Procesos

- MIG
- EZ-Set MIG (Intellex Pro e Intellex Elite)
- EZ-Set Accu-Pulse® (Intellex Pro e Intellex Elite)
- EZ-Set Versa-Pulse™ (Intellex Elite)
- MIG de alta deposición EZ-Set (Intellex Elite)
- EZ-Set RMD® (Intellex Elite)



Programas de los alimentadores Intellex Pro e Intellex Elite

- Diferentes tamaños de alambre
- Diferentes tipos de gas
- Núcleo fundente
- Núcleo metálico
- Acero
- Acero inoxidable

Programas adicionales de los alimentadores Intellex Elite

- Aluminio
- Níquel
- Cobre-níquel
- Bronce de silicio
- Titanio

CARACTERÍSTICA	ALIMENTADOR INTELLEX BASIC	ALIMENTADOR INTELLEX PRO	ALIMENTADOR INTELLEX ELITE
Medidores digitales	■	■	LCD a todo color
Voltaje remoto	■	■	■
Velocidad de alimentación del alambre	■	■	■
Control del arco	■	■	■
Retención del gatillo	■	■	■
Purga y avance lento del alambre	■	■	■
Retroalimentación de la velocidad de alimentación de alambre	■	■	■
Cuatro rodillos de accionamiento	■	■	■
Modelos de alambre doble	■	■	■
Accionamiento orientable	■	■	■
Hasta 60 lb de carrete	■	■	■
Proceso MIG	■	■	■
EZ-Set MIG		■	■
EZ-Set Accu-Pulse®		■	■
Selección del gatillo		■	■
Preflujo y postflujo		■	■
Ranuras de memoria		2	8
Programas listos para usar (acero/acero inoxidable)		■	■
Programas listos para usar (aluminio/níquel/cobre-níquel/bronce al silicio/titanio)			■
EZ-Set Versa-Pulse™, MIG de alta deposición y RMD®			■
Compatible con antorcha de empuje y arrastre XR™ Plus			■
Profile Pulse™			■
Control de la secuencia de soldadura			■
Configuración doble del gatillo			■
Compatible con interruptor de doble programación			■
Límites de los parámetros			■
Bloqueos de memoria			■
Bloqueo del sistema			■
Retracción del alambre			■
Enhebrado automático y purga automática			■
Biblioteca de soldadura personalizada y para clonación			■

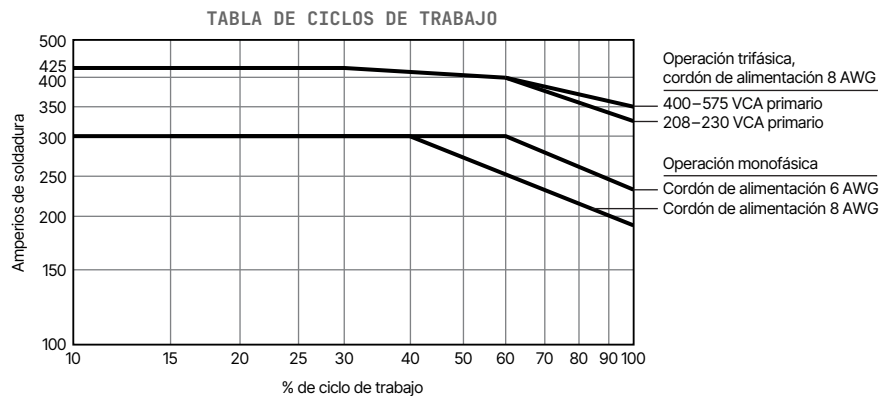
Datos de procesos y desempeño de XMT® 400

MEJOR PARA	PULVERIZADOR ESTÁNDAR	MIG HD**	ACCU-PULSE*	VERSA-PULSE**	CORTO-CIRCUITO	RMD**
Deposición	A	A	A	B	D	D
Rellenado de huecos	D	D	B	B	A	A
Baja entrada de calor	D	C	B	A	A	A
Soldaduras fuera de posición			A	B	B	B
Baja salpicadura	A	A	A	B	C	B
Metales gruesos	A	A	A	C	D	D
Metales delgados			B	A	A	A
Mayor velocidad de recorrido	A	A	A	A	B	C

CALIENTE FRÍO

Las calificaciones A, B, C y D son valores relativos. Una calificación "A" indica el mejor ajuste entre sus necesidades de desempeño y su proceso. Una calificación "en blanco" indica que el proceso no se recomienda para esa aplicación.

*Con alimentadores Intellx™ Pro e Intellx™ Elite. **Con alimentadores Intellx™ Elite.



MIG

- Menos salpicaduras que las soldadoras MIG tradicionales
- Mejor desempeño del arco con bronce al silicio y materiales recubiertos

Accu-Pulse® *

- El proceso más popular para la mayoría de las aplicaciones de soldadura industrial
- Arco más adaptable en calibre 16 (1,6 mm) y más gruesos
- Diseñado para todas las posiciones de soldadura

Versa-Pulse™ **

- Proceso rápido con poco calor y baja salpicadura, para materiales de 1/4 de pulgada (6,35 mm) y más delgados
- Ideal para rellenar huecos.
- La longitud del arco más corta/el menor voltaje de pulso para menor calor y menos salpicaduras a mayores velocidades

MIG de alta deposición (HD MIG)**

- Tasas de deposición más altas que la transferencia spray estándar en materiales más gruesos
- Diseñado para aplicaciones de soldadura en las que se prefiere la transferencia spray

RMD® **

- El proceso con menor calor, el mejor para el procesamiento de huecos
- Velocidad de recorrido limitada

Especificaciones de XMT® 400 (Sujetas a cambios sin previo aviso.)



POTENCIA DE ALIMENTACIÓN	RANGO DE VOLTAJE EN MODO CV	RANGO DE AMPERAJE EN MODO CC	POTENCIA NOMINAL	AMPERAJE DE ENTRADA A SALIDA DE CARGA NOMINAL, 60 HZ								MAX. VOLTAJE DE CIRCUITO ABIERTO	DIMENSIONES	PESO NETO
				208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW				
Trifásica	10–38 V	5–425 A	400 A a 36 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	47,4	42,4	24,4	21,4	18,0	17,1	16,0	91 VCC 25/12 VCC*	Al: 17,25 pulg. (438 mm) Ancho: 12,75 pulg. (324 mm) Prof: 20,25 pulg. (514 mm)	75 lb (34,0 kg)	
Monofásica	10–38 V	5–425 A	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	59,9	52,1	27,1	23,5	19,9	11,5	10,8				

*Cuando el dispositivo de reducción de voltaje está activo. Consulte el manual del operador para obtener más detalles.

Certificada por la Canadian Standards Association para normas de Canadá y EE.UU.

Especificaciones del alimentador Intellx™ (Sujetas a cambios sin previo aviso.)



POTENCIA DE ALIMENTACIÓN	FUENTE DE ALIMENTACIÓN PARA SOLDADURA	CLASIFICACIÓN NOMINAL DEL CIRCUITO DE SOLDADURA DE ENTRADA	VELOCIDAD DE ALIMENTACIÓN DEL ALAMBRE	CAPACIDAD DE DIÁMETRO DE ALAMBRE	CAPACIDAD MÁXIMA DE TAMAÑO DEL CARRETE	DIMENSIONES (AL x ANCHO x PROF)	PESO NETO
50 VCC	XMT 400	600 A a 113 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	50–780 ipm (1,3–19,8 m/min.)	0,023–5/64 pulg. (0,6–2,0 mm) Solo modelo Elite: Aluminio: 0,035–1/16 pulg. (0,9–1,6 mm)	18 pulg. (457 mm) 60 lb (27 kg)	Un solo alambre: 16,25 x 12,38 x 27,88 pulg. (413 x 314 x 708 mm) Doble alambre: 14 x 18 x 34,5 pulg. (356 x 457 x 876 mm)	Solo alambre: 44,8 lb (20,3 kg) Doble alambre: 77 lb (34,9 kg)

Certificada por la Canadian Standards Association para normas de Canadá y EE.UU.

Accesorios Miller® originales



Carro MIGRunner™

195445 Para alimentadores solo. Ocupa poco lugar y ofrece facilidad de maniobra, con un portacilindros doble lo suficientemente bajo para no tener que levantar los cilindros. Las manijas ergonómicas y duraderas están diseñadas para ofrecer mayor comodidad.

Nota: No es compatible con los alimentadores de alambre doble.



Tren rodante y portacilindros

300408 Para alimentadores solo o dobles. Tiene capacidad para dos cilindros de gas grandes y tiene soportes para los cables de la antorcha y un cajón para consumibles en la parte delantera. Una manija conveniente permite que el carro se empuje fácilmente a través de los umbrales. Es posible montar la fuente de alimentación y los alimentadores simples o dobles en el carro y fijarlos.



Se muestra el kit MIG 300405.

Kit industrial MIG 4/0 con conectores Dinse

300405 Para alimentadores solo
300956 Para alimentadores dobles. Consiste en un regulador con caudalímetro con una manguera de gas de 10 pies (3 m), un cable de soldadura de alimentador 4/0 de 10 pies (3 m) y un cable de trabajo de 15 pies (4,6 m) con una pinza en C de 600 A. El kit doble viene con dos reguladores con caudalímetro y mangueras de gas.



Cables de control/motor ArcConnect

- 280471005** 5 pies (1,5 m)
- 280471009** 9 pies (2,7 m)
- 280471015** 15 pies (4,6 m)
- 280471025** 25 pies (7,6 m)
- 280471050** 50 pies (15,2 m)
- 280471075** 75 pies (22,9 m)
- 280471100** 100 pies (30,5 m)
- 280471150** 150 pies (45,7 m)

Conecta la fuente de alimentación directamente al alimentador o a la interfaz del operario remoto.

Nota: Los cables no se pueden unir para crear longitudes más extensas y no hay cables de extensión disponibles.



Conductores de detección de trabajo (detección de voltaje)

- 300461** 25 pies (7,6 m)
- 300462** 50 pies (15,2 m)

Cuando se conecta desde la parte posterior del

alimentador de alambre hasta la pieza de trabajo, el cable de detección de trabajo proporciona retroalimentación de voltaje precisa en la pantalla del alimentador de alambre y compensa cualquier caída de voltaje de los cables de soldadura.



Boquilla AccuLock™ N-A3412C

SOLO para su uso con alimentadores Intellix™ Elite.

Necesaria para el proceso MIG de alta deposición (HD MIG) cuando se utiliza la antorcha Bernard® BTB con consumibles AccuLock.

Controles remotos



Control de pie remoto inalámbrico 301580

Para control remoto de corriente y contactor. El receptor se enchufa

directamente en el tomacorriente de 14 clavijas de la máquina Miller. Rango de funcionamiento de 90 pies (27,4 m).



Control de pie RFCS-14 301589

El control de corriente y contactor con pedal para servicio pesado proporciona mayor estabilidad y durabilidad gracias a una base más

grande y un cordón más pesado. Incluye cordón de 20 ft (6 m) con enchufe.



Control manual remoto inalámbrico 301582

Para control remoto de corriente y contactor. El receptor se enchufa directamente en el tomacorriente de 14 clavijas de la máquina Miller. Rango de funcionamiento de 300 pies (91,4 m).



Control manual RHC-14

242211020

Cordón de 20 pies (6 m)

242211100

Cordón de 100 pies (30,5 m)

Control manual en miniatura para control remoto de corriente y contactor. Dimensiones: 4 x 4 x 3,25 pulg. (102 x 102 x 82 mm). Incluye cordón y enchufe de 14 clavijas.



Contactor remoto y control de corriente RCC-14 151086

El control táctil con movimiento giratorio este/oeste se conecta al soplete TIG mediante dos sujetadores de velcro. Incluye cordón de 26,5 pies (8 m) y enchufe de 14 clavijas.



Contactor remoto y control de corriente RCCS-14 043688

El control táctil con movimiento giratorio norte/sur se conecta al soplete TIG mediante dos sujetadores de velcro. Incluye cordón de 26,5 pies (8 m) y enchufe de 14 clavijas.

Cables de extensión para controles remotos y alimentadores de alambre de 24 VCA

242208025 25 pies (7,6 m)

242208050 50 pies (15 m)

242208080 80 pies (24,3 metros)

Enchufe de 14 clavijas a toma de 14 clavijas.

No son para utilizar con alimentadores XR-AlumaFeed® o 74 MPa Plus.

Conectores y adaptadores de cables

Conectores estilo Dinse

042418 Acepta cables AWG 4 a 1/0

042533 Acepta cables AWG 1/0 a 2/0

Los kits incluyen un enchufe macho estilo

Dinse que se conecta a los cables de soldadura y/o masa y se enchufa en las tomas estilo Dinse de la fuente de alimentación.

Kit de extensión para conectores de cable estilo Dinse 042419

Acepta cables AWG 4 a 1/0. Se utiliza para adaptar o extender cables de soldadura y/o trabajo. El kit incluye un enchufe macho estilo Dinse y una toma hembra estilo Dinse en línea.

Extensiones para conectores de cable estilo Dinse

134460 Enchufe macho estilo Dinse

136600 Toma hembra estilo Dinse

Se utiliza para adaptar o extender cables de soldadura y/o trabajo. Acepta cables AWG 1/0 a 2/0.



Kits de conectores universales

301595 Conectores estilo Dinse

301611 Conectores estilo Tweco®

301637 Conectores estilo Cam-Lok

Los kits de conectores universales permiten configurar rápidamente la máquina con tomas estilo Tweco, Dinse o Cam-Lok.

Accesorios Miller® originales

Antorchas y alimentadores adicionales



Spoolmatic® 30A 130831

Antorcha portacarrete enfriada por aire de una libra que extiende el rango

del proceso de soldadura al agregar un práctico sistema portátil para MIG de alambre pequeño. Con potencia nominal de 200 amperios a un ciclo de trabajo del 100 %. Incluye conjunto de cables de 30 pies (9,1 m). Requiere control de soldadura WC-24 **137549** para su uso con tomas de 14 clavijas, pedir por separado.



Antorchas de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ Plus

Enfriadas por aire
301575 15 pies (4,6 m)
301574 25 pies (7,6 m)
301739 35 pies (10,7 m)

Enfriadas por agua
301576 15 pies (4,6 m)
301577 25 pies (7,6 m)
301740 35 pies (10,7 m)

SÓLO para su uso con alimentadores *Intellx™ Elite* y *74 MPa Plus*. Consulte el documento M/1.77.



Antorchas de empuje y arrastre XR™-Pistol Plus

Enfriadas por aire
300753 15 pies (4,6 m)
300754 25 pies (7,6 m)

Enfriadas por agua
300757 25 pies (7,6 m)

SÓLO para su uso con alimentadores *Intellx™ Elite* y *74 MPa Plus*. Consulte el documento M/1.77.



Control de soldadura WC-24 137549

Requerido para utilizar la antorcha portacarrete *Spoolmatic 30A*. Diseñado para usar con fuentes de alimentación Miller CV con tomas de 14 clavijas y que suministran 24 VCA.



Alimentadores de la serie 20 y 74 MPa Plus

Consulte el documento M/3.0 para los alimentadores de la serie 20 y el documento M/11.0 para los alimentadores 74 MPa Plus.

Instalaciones típicas del sistema XMT® 400

Instalación de alimentador de un solo alambre

Fijo

XMT 400 907881

+

Kit industrial MIG 4/0 con conectores Dinse 300405

+

Cable de control/motor ArcConnect (se requiere uno, consulte la página 6)

+

Alimentador *Intellx™* de un solo alambre con antorcha MIG Bernard® BTB**
 (se debe usar con la antorcha de empuje y arrastre XR™ Plus
REQUIERE alimentador *Intellx Elite*)

Intellx 951783001

Intellx Pro 951784001

Intellx Elite 951785001

Los alimentadores *Intellx™* con antorchas Bernard® **incluyen rodillos de accionamiento de con ranura en V de 0,035/0,045 pulg. y puntas de contacto *AccuLock™* de 0,035 y 0,045 pulg.

Instalación de alimentador de alambre doble

Fijo

XMT 400 907881

+

MIGRunner™

XMT 400 907881 más tren rodante/portacilindros 300408

+

Kit industrial MIG 4/0 con conectores Dinse 300956

+

Cable de control/motor ArcConnect (se requiere uno, consulte la página 6)

+

Alimentador *Intellx™* de alambre doble con antorcha MIG Bernard® BTB**
 (se debe usar con la antorcha de empuje y arrastre XR™ Plus
REQUIERE alimentador *Intellx Elite*)

Intellx 951815001

Intellx Pro 951816001

Intellx Elite 951942001

Información para pedidos (Modelos más populares ◀)

FUENTE DE ALIMENTACIÓN Y OPCIONES	N.º DE INVENTARIO	DESCRIPCIÓN	CANT.	PRECIO
XMT® 400	907881 ◀ 907881001 907881002	208 – 575 V con Auto-Line™ y tomas estilo Dinse 208 – 575 V con Auto-Line™ y tomas estilo Tweco 230 – 460 V con Auto-Line™ y tomas estilo Dinse y CE		
XMT® 400 MIGRunner™	907915 ◀	Fuente de alimentación 907881 con carro MIGRunner™, cable de trabajo 4/0 de 10 pies con pinza, cable de soldadura 4/0 de 6 pies para alimentador de alambre a fuente de alimentación, cable ArcConnect de 5 pies, y regulador con caudalímetro con manguera de gas de 3 pies		
Paquete XMT® 400 MIGRunner™	951971 951000212 ◀ 951972	Fuente de alimentación 907881 con alimentador Intelix Basic Fuente de alimentación 907881 con alimentador Intelix Pro Fuente de alimentación 907881 con alimentador Intelix Elite Todos los paquetes MIGRunner también incluyen carro MIGRunner, antorcha Bernard® BTB 400 A con puntas de contacto AccuLock™ de 0,035 y 0,045 pulg., rodillos de accionamiento con ranura en V de 0,035/0,045 pulg. cable de trabajo 4/0 de 10 pies con pinza, cable de soldadura 4/0 de 6 pies para alimentador de alambre a fuente de alimentación, cable ArcConnect de 5 pies, y regulador con caudalímetro con manguera de gas de 3 pies		
Alimentadores de alambre				
Alimentadores de alambre de banco Intelix™ Basic	951783001 951815001	Alimentador de alambre solo con antorcha Bernard® BTB 400 A Alimentador de alambre doble con dos antorchas Bernard® BTB 400 A		
Alimentadores de alambre de banco Intelix™ Pro	951784001 951816001	Alimentador de alambre solo con antorcha Bernard® BTB 400 A Alimentador de alambre doble con dos antorchas Bernard® BTB 400 A		
Alimentadores de alambre de banco Intelix™ Elite	951941001 951942001	Alimentador de alambre solo con antorcha Bernard® BTB 400 A Alimentador de alambre doble con dos antorchas Bernard® BTB 400 A		
Serie 20		Consulte el documento M/3.0		
74 MPa Plus		Consulte el documento M/11.0		
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin-left: auto; margin-right: auto;"> <p><i>Los alimentadores Intelix™ con antorchas Bernard® incluyen rodillos de accionamiento con ranura en V de 0,035/0,045 pulg. y puntas de contacto AccuLock™ de 0,035 y 0,045 pulg.</i></p> </div>				
Accesorios				
Carro MIGRunner™	195445	Para alimentadores solo		
Tren rodante y portacilindros	300408	Para alimentadores dobles		
Kit industrial MIG 4/0 con conectores Dinse	300405 300956	Para alimentadores solo Para alimentadores dobles		
Cables de control/motor ArcConnect		Consulte la página 6 para conocer las longitudes disponibles		
Conductores de detección de trabajo (detección de voltaje)		Consulte la página 6 para conocer las longitudes disponibles		
Boquilla AccuLock™	N-A3412C	Se requiere para el proceso MIG de alta deposición (HD MIG) cuando se utiliza la antorcha Bernard® BTB con consumibles AccuLock		
Kit de válvula de gas	297047	Para fuente de alimentación XMT 400 para aplicaciones TIG		
Controles remotos				
Control de pie remoto inalámbrico	301580	Control de pie con alcance inalámbrico de 90 pies (27,4 m)		
Control manual remoto inalámbrico	301582	Control manual con alcance inalámbrico de 300 pies (91,4 m)		
RFCS-14 HD	301589	Control de pie con cordón de 20 pies (6 m) y enchufe de 14 clavijas		
RHC-14	242211020	Control manual con cordón de 100 pies (30,5 m)		
RCC-14	151086	Control con la punta de los dedos		
RCCS-14	043688	Control con la punta de los dedos		
Cables de extensión (8 conductores)		Consulte la página 6		
Conectores y adaptadores de cables				
Consulte la página 6				
Antorchas				
Antorcha portacarrete Spoolmatic® 30A	130831	Requiere WC-24 para su uso con tomas de 14 clavijas		
Control de soldadura WC-24	137549	Requerido para usarse con Spoolmatic 30A y fuentes de alimentación de 14 clavijas		
Antorchas de empuje y arrastre XR™ Plus		SOLO para su uso con alimentadores de alambre Intelix Elite o 74 MPa Plus. Consulte la página 7.		

FECHA :

PRECIO TOTAL COTIZADO :

Distribuido por:

