

Dynasty® 300 Series

Soldadura multiproceso
Fuente de poder



Resumen de características



Aplicaciones industriales

Aeroespacial
Fabricación robusta
Fabricación de precisión
Reparación de partes de aluminio en barcos
Fabricación de tuberías
Fabricación en aluminio anodizado

Procesos

TIG CA/CD (GTAW)
TIG pulsado (GTAW-P)
Electrodo revestido (SMAW)
Corte con arco de carbano (CAC-A)
MIG/MAG (GMAW)

Potencia de entrada

208–600 V, trifásica o monofásica

Rango de amperaje 1–300 A (DC)
2–300 A (AC)

Salida nominal 300 A at 35% duty cycle

Peso neto 25 kg

Reinventado para tu búsqueda de perfección.

Experimente un rendimiento de arco de precisión infalible junto con un sistema de última generación y un interfaz fácil de usar que pone capacidades avanzadas al alcance de su mano. Las fuentes de poder Dynasty TIG ayudan a minimizar los errores y logran soldaduras de alta precisión en todo momento, lo que hace que los buenos soldadores sean aún mejores.

¡NUEVA!



Interfaz fácil de entender con pantalla LCD de 4.5 pulgadas.

- Garantiza la configuración adecuada del equipo y la selección de parámetros
- Las explicaciones informativas en pantalla y las imágenes dinámicas mejoran el proceso de selección de parámetros



Sólo la máquina
Dynasty 300



Dynasty 300
con refrigerador y carro

La memoria del programa permite nombrar, guardar y recuperar fácilmente las configuraciones de soldadura favoritas.

- Brinda más productividad al eliminar la necesidad de configurar manualmente los parámetros
- Entrega calidad constante aún con soldadores con poca habilidad

Pro-Set™ Elimina las inferencias al seleccionar los parámetros de soldadura.

Bloqueos y límites. Proporciona control de los rangos de parámetros de soldadura minimizando la desviación de la especificación del procedimiento de soldadura (WPS).

Modo MIG/MAG (GMAW) - permite al operador conectar y utilizar un alimentador de carrete desde la fuente de alimentación para soldaduras de alta productividad.



Permite cualquier conexión de voltaje de entrada (208–600 V) sin enlace manual, lo que brinda comodidad en cualquier entorno de trabajo, solución integrada para energía “sucía” o poco confiable.

Blue Lightning™ Proporciona inicios de arco de alta frecuencia (HF) más consistentes y una mayor confiabilidad en comparación con los iniciadores de arco tradicionales.



La fuente de alimentación tiene tres años de garantía para piezas y mano de obra.

USB. El puerto del panel frontal brinda la capacidad de actualizar fácilmente el software, realizar copias de seguridad de la configuración y transferir programas de soldadura guardados de una unidad a la siguiente.

Visite MillerWelds.com/TIGSoftware para obtener las actualizaciones y expansiones de software más reciente.

Enfriador de la fuente de poder (CPS) es un receptáculo integrado de 120 voltios de uso exclusivo para Coolmate™ 1.3.

Cooler-On-Demand™ La función opera el sistema de enfriamiento auxiliar sólo cuando es necesario, lo que reduce el ruido, el uso de energía y contaminantes transportados por el aire arrastrados a través del enfriador.



International Headquarters Miller Electric Mfg. LLC

An ITW Welding Company
1635 W. Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA

MillerWelds.com/europe

Miller Europe

Orbitalum Tools GmbH
Josef Schuettler Str. 17
78224 Singen, Germany
Tel.: +49 7731 792 400
sales.MILLER@itwwelding.com

ITW WELDING Products Spain

C/ Alemania
6 Bajo Dcha
ES-46010 Valencia Spain
Tel.: +34 963 93 53 98
sales.ES@ITWwelding.com





Características del proceso de soldadura

TIG CA

El control de **balance** proporciona remoción de óxido ajustable, esencial para obtener la máxima calidad en soldadura de aluminio.

La **frecuencia** controla el ancho del cordón y puede mejorar el control direccional del arco.

Formas de onda en CA




-  **Cuadrada avanzada** proporciona una piletta con rápida solidificación, penetración profunda y altas velocidades de desplazamiento.
-  **Cuadrada suave** para un arco suave y blando con máximo control de la piletta de soldadura y buena mojabilidad.
-  **Senoidal** para usuarios que buscan un arco tradicional, manejable y con buena mojabilidad.
-  **Triangular** reduce el calor de entrada, es recomendado para aluminio de espesores delgados. Velocidades de desplazamiento rápidas.

Control independiente de amplitud/amperaje permite seleccionar independientemente amperajes en EP y EN, para fijar el calor de entrada de la pieza de trabajo y el electrodo.

TIG CD

Arco excepcionalmente suave y preciso para la soldadura de materiales exóticos.

Formas de ondas pulsadas

-  **Cuadrada** proporciona una piletta de solidificación rápida para un máximo control del arco.
-  **Senoidal** produce un sonido reducido y proporciona una piletta de soldadura más fluida, lo que es bueno para aplicaciones de soldadura superpuestas.
-  **Triangular** propicia la formación rápida de la piletta de soldadura, reduciendo el calor en materiales delgados.

Electrodo revestido con CA/CD

El control **DIG** permite cambiar las características del arco para aplicaciones y electrodos específicos. Disminuya el ajuste DIG para electrodos de aplicación suave como ER7018 y aumente el ajuste DIG para electrodos más rígidos y penetrantes como el ER6010.

El control adaptativo **Hot Start™** ofrece inicios de arco positivos sin pegarse.

El control de **frecuencia en CA**, agrega estabilidad para soldaduras más suaves cuando se suelda electrodo revestido con CA.

Stick-Stuck™ detecta si el electrodo está adherido a la pieza y apaga la salida de soldadura para retirar el electrodo de manera fácil y segura. Menú seleccionable.

Especificaciones (sujetas a cambios sin previo aviso.)



Proceso de soldadura	Potencia de entrada	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal a 60% del ciclo de trabajo	Amperaje de entrada a la salida nominal, 50/60 Hz							Max. voltaje de circuito abierto (OCV)	Dimensiones	Peso neto
				208 V	230 V	400 V	460 V	600 V	KVA	KW			
TIG (GTAW)	Trifásica	2-300 A (CA) 1-300 A (CD)	250 A a 20 V	19	17	10	8	7	7.5	6.6	60 VDC**	Alt: 352 mm An: 216 mm D: 555 mm	25 kg
	Mono fásica	2-300 A (CA) 1-300 A (CD)	250 A a 20 V	33	30	17	15	11	6.7	6.7			
Electrodo revestido (SMAW)	Trifásica	5-300 A	250 A a 30 V	*	*	14	12	9	9.8	9.1			
	Mono fásica	5-300 A	200 A a 27.2 V	35	32	*	*	*	9.3	9.2			

*Consulte el manual de propietario para ver las clasificaciones completas. **Detección de voltaje para electrodo revestido de bajo OCV y TIG Lift-Arc™.

IP23 rating – Este equipo está diseñado para uso en exteriores. Puede almacenarse, pero no está diseñado para usarse al aire libre durante las precipitaciones a menos que esté protegido. El rango de temperatura de funcionamiento es de 14 a 104°F (-10 a 40°C). El rango de temperatura de almacenamiento es de -22 a 149°F (-30 a 65°C). Partes del texto anterior está contenidas en EN 60974-1: "Welding power sources for arc welding equipment."

 Todos los modelos de CE se ajustan a las partes aplicadas de la serie de normas IEC 60974.

Información del funcionamiento

Potencia de entrada	Ciclo de trabajo en TIG (GTAW)	Ciclo de trabajo en electrodo revestido (SMAW)	Rango de espesor de material en TIG con CA	Rango de espesor de material en TIG con CD	Diámetro máximo del electrodo revestido	Diámetro de electrodo máximo para corte (CAC-A)	Requerimientos del generador
380-600 V	300 A, 35% 250 A, 60% 200 A, 100%	300 A, 25% 250 A, 60% 200 A, 100%	0.3-9.5 mm	0.1-9.5 mm	6010: 5 mm 7018: 5 mm 7024: 5 mm	4.8 mm	12.5 kW
208-240V	300 A, 35% 250 A, 60% 200 A, 100%	300 A, 15% 200 A, 60% 150 A, 100%					

Coolmate™ 1.3



- Los modelos Dynasty® 300 encienden y apagan el Coolmate 1.3
- Luz de indicación de encendido
- Mirilla para el nivel del refrigerante
- Depósito de refrigerante y boquilla de llenado moldeados en polietileno a prueba de herrumbre
- El motor de 1/4 hp está protegido térmicamente para evitar el sobrecalentamiento
- Eficiente intercambiador de calor de tubo y aletas
- La válvula de alivio de presión configurada de fábrica mantiene una presión constante (55 psi) durante la operación
- El filtro y la boquilla de refrigerante están convenientemente ubicados
- La bomba de aletas rotativas con desplazamiento positivo del cuerpo del latón, proporciona un flujo consistente del refrigerante y un rango de presión que alargan la expectativa de vida de la bomba

Potencia de entrada	Consumo de corriente máximo	Máxima capacidad de refrigeración	Potencia nominal de refrigeración	Capacidad del tanque	Dimensiones	Peso neto
115 V, 50/60 Hz	5,9 A (60 Hz) 4,7 A (50 Hz)	3.400 W (11,600 Btu/hr.) 3,8 qt./min. (3,6 L/min)	1.330 W (4,540 Btu/hr.) 1,06 qt./min. (1 L/min.)	4,9 L	Alt: 289 mm An: 264 mm D: 616 mm	21 kg

Accesorios legítimos Miller®



4 ruedas Carro pequeño 058035010

Para Dynasty® 210/300 y Maxstar® 210/280 con sistema de refrigeración Coolmate 1.3. El tren de rodaje cuenta con soporte para un sólo cilindro, soporte para pedal, dos soportes para cable/antorcha y dos soportes para varillas de aporte TIG.



Carro de 2 ruedas 058035012

Diseñado para Maxstar 210/280, Dynasty 210/280/300, con o sin enfriador. Este carro de dos ruedas fácil de maniobrar cuenta con portacilindros simple, soportes para cables y lugar para almacenamiento.

Controles Remotos



Control remoto de pie inalámbrico 301580

Para control remoto de corriente y contactor. El receptor se enchufa directamente en el receptáculo de 14 pines de la máquina Miller. Rango de operación de 27.4 m.



Control de pie RFCS-14 HD 301589

La máxima flexibilidad se logra con un cable reconfigurable que puede salir por la parte delantera, trasera o por los costados del pedal. El pedal proporciona control remoto de corriente y contactor. Incluye cable de 6 m y conector de 14 pines.



Control de manual RHC-14 242211020

Control de manual miniatura para el control remoto de corriente y contactor. Dimensiones: 102 x 102 x 83 mm. Incluye cable de 6 m y conector de 14 pines.



Control remoto de manual inalámbrico 301582

Para control remoto de corriente y contactor. El receptor se enchufa directamente en el receptáculo de 14 pines de la máquina Miller. Rango de operación de 91.4 m.



SHRC-14 Control remoto

058040019 5 m
058040020 10 m
058040021 20 m

Control remoto p/una mano, solo para corriente.

Gruppo di raffreddamento e refrigerante



Coolmate™ 1.3 301617

Diseñado para integrarse con máquinas Maxstar 280 y Dynasty 210/280/300. Para usar con antorchas refrigeradas por agua de hasta 280 A nominales y capacidad de 4,9 litros.

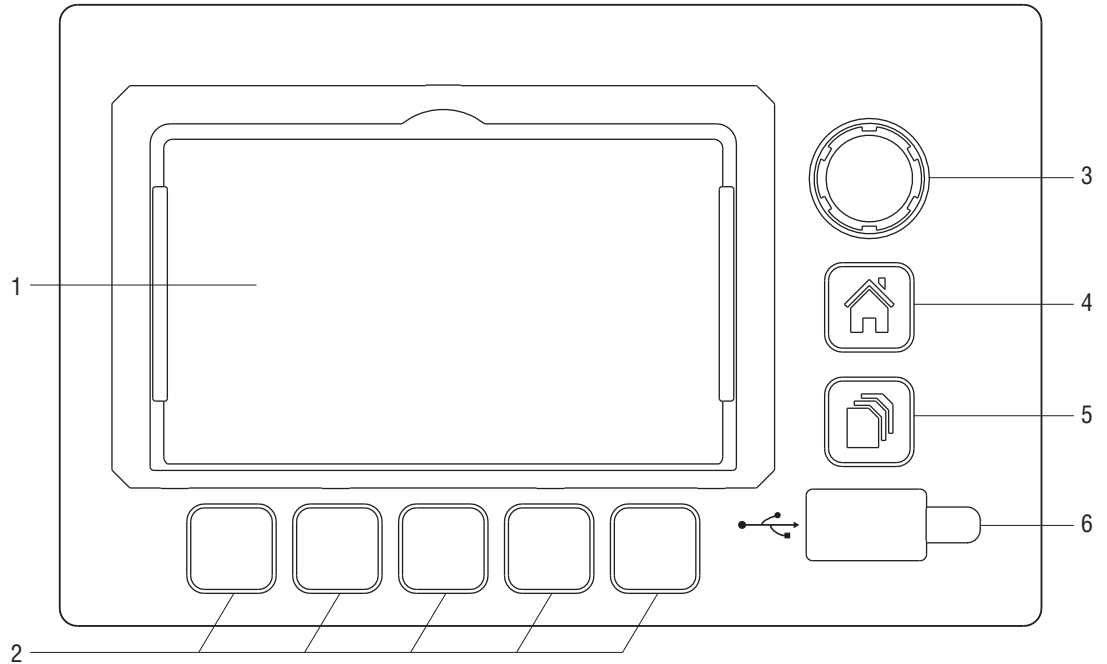


Refrigerante de Baja Conductividad 043810

Se suministra en bidones de plástico de 3.8 litros. El refrigerante de Miller contiene una base de etilenglicol y agua desionizada para proteger contra la congelación a -38°C o la ebullición a 108°C. También contiene un compuesto que resiste el crecimiento de algas.

Panel de control de Dynasty® 300

1. Pantalla LCD a color
2. Teclas multifunción (Múltiples funciones dependiendo de la pantalla que se muestre.)
3. Perilla de control (Ajusta el amperaje o los valores de los parámetros según el modo.)
4. Botón de inicio
5. Botón de programa
6. Puerto USB



Amperaje

TIG CA	2- 300 A**
TIG CD	1- 300 A**
SMAW	5- 300 A

Procesos

HF TIG CA, HF TIG CD,
TIG Lift-Arc™ CA, TIG Lift-Arc™ CD,
SMAW CA, SMAW CD,
Corte con electrodo de carbono

Tungsteno (pulgadas)

0.5, 1.0, 1.6, 2.4, 3.2 mm, general

Gatillo

Remoto estándar: pie, manual, botón
Secuencia: botón sostenido (2T), 3T 4T,
4TE, 4TL, 4TM

Pulso

Pulsos por segundo*	CD: 0.1- 500 pps CA: 0.1- 500 pps
Tiempo en pico*	5- 95%
Amperaje de respaldo*	5- 95%
Forma de onda pulsada en CD	Cuadrada, senoidal, triangular

AC Waveshape

Balance*	Ball: 30- 99% EN
Frecuencia*	20- 400 Hz
Forma de onda	Cuadrada avanzada, cuadrada suave, senoidal, triangular
Independiente	EN amperaje: 2- 300 A** EP amperaje: 2- 300 A** Forma de onda en EN: cuadrada avanzada, cuadrada suave, senoidal, triangular Forma de onda en EP: cuadrada avanzada, cuadrada suave, senoidal, triangular
Conmutación	Baja, alta

Control de secuencia

Amperaje inicial	AC: 2- 300 A** DC: 1- 300 A**
Tiempo inicial	0.0- 25.0 segundos
Pendiente inicial	0.0- 50.0 segundos
Tiempo de arco	0.0- 999 segundos
Pendiente final	0.0- 50.0 segundos
Amperaje final	AC: 2- 300 A** DC: 1- 300 A**
Tiempo final	0.0- 25.0 segundos

Preflujo

0.0-25.0 segundos

Postflujo

Auto/apagado-50 segundos

DIG*

Apagado-100%

Hot Start™

Encendido, apagado

Stick-Stuck™

Encendido, apagado

OCV

Normal, baja

Programas

1-99 (nombres definidos por el usuario)

Bloqueos y límites

Parámetros individuales

Idiomas

Inglés, Español, Francés, Alemán, Italiano,
Holandés, Sueco, Polaco

*Parámetro Pro-Set seleccionable. **El rango del amperaje depende del tamaño del tungsteno.

Alimentadores de carrete y MIG Guns






Dynavasty® 300 Multiprocess
con Coolmate™ 1.3 y ArcReach® SuitCase® 12

ArcReach® SuitCase® 8 y ArcReach® SuitCase® 12

Los alimentadores de carrete Miller extremadamente duraderos están disponibles en dos tamaños diferentes. El modelo más pequeño está diseñado para una máxima portabilidad, capaz de transportar un carrete de alambre de 200 mm. El modelo más grande puede contener un carrete de 300 mm.

Rodillos de Arrastre (Se requieren dos.)

		Rodillos de Arrastre		
		<i>Seleccione los rodillos de la tabla inferior de acuerdo con el tipo y diámetro de hilo que vaya a usarse. La guía de entrada viene instalada en este alimentador</i>		
		Ranura "V" para hilos duros 	Ranura "U" para hilos blandos o tubulares blandos 	Ranura "V" moleteada para hilos tubulares duros 
Diámetro de hilo				
0.6 mm	087130	-	-	-
0.8 mm	053695	-	-	-
0.9 mm	053700	-	072000	132958
1.0 mm	053696	-	-	-
1.1/1.2 mm	053697	-	053701	132957
1.3/1.4 mm	053698	-	053702	132956
1.6 mm	053699	-	053706	132955
2.0 mm	-	-	053704	132960

Mig guns - Miller® EuroGun line

Código	EuroGun	Aire	Euroconector	3 m	4.5 m	CO2 aire (A)	Gas mezcla (A)	Ciclo de trabajo (%)
058023005	A-300	●	●	●	-	300	250	100
058023006	A-300	●	●	-	●	300	250	100

A - Refrigeración por aire



Kits Antorcha TIG y Conectores

Las antorchas Miller TIG han sido diseñadas para combinar perfectamente y para asegurar que el soldador pueda beneficiarse completamente de la calidad superior del arco de la Miller Syncrowave®. El material ha sido cuidadosamente seleccionado para evitar el envejecimiento y las fugas en las mangueras y cables. Miller usa más cobre en el cable de alimentación para minimizar las pérdidas de calor y maximizar la salida.

Las antorchas TIG se pueden configurar con un cabezal de antorcha estándar o una alternativa flexible. El mango ergonómico también puede equiparse con un control remoto para el ajuste de la corriente de soldadura en el lugar de soldadura.

Las antorchas vienen equipadas con un electrodo de tungsteno lantano al 2% Miller®|Weldcraft® de 2,4 mm. El electrodo azul asegura un arco estable en los procesos de CA y CC, mayor longevidad que el tungsteno convencionales, la capacidad de usar un electrodo de menor diámetro para el mismo trabajo, el uso de una corriente más alta para un electrodo de tamaño similar y menos desgaste del tungsteno.



*Control de corriente remoto desde el cursor, disponible como opción en todos los modelos

Antorcha	Código	Descripción técnica	Corriente CC	Corriente CA
EuroTorch A-125, 4 metros	058022031	50 mm ² Dinse, 5/8" gas, control 14 pin	125A @ 60%	100A @ 60%
EuroTorch A-150, 4 metros	058022021	50 mm ² Dinse, 5/8" gas, control 14 pin	150A @ 60%	125A @ 60%
EuroTorch A-200, 4 metros	058022013	50 mm ² Dinse, 5/8" gas, control 14 pin	200A @ 60%	150A @ 60%
EuroTorch A-200F, 4 metros	058022014	50 mm ² Dinse, 5/8" gas, control 14 pin	200A @ 60%	150A @ 60%
EuroTorch A-200, 8 metros	058022015	50 mm ² Dinse, 5/8" gas, control 14 pin	200A @ 60%	150A @ 60%
EuroTorch A-200F, 8 metros	058022016	50 mm ² Dinse, 5/8" gas, control 14 pin	200A @ 60%	150A @ 60%
EuroTorch A-200R, 4 metros	058022017	50 mm ² Dinse, 5/8" gas, control 14 pin	200A @ 60%	150A @ 60%
EuroTorch A-200FR, 4 metros	058022018	50 mm ² Dinse, 5/8" gas, control 14 pin	200A @ 60%	150A @ 60%
EuroTorch A-200R, 8 metros	058022019	50 mm ² Dinse, 5/8" gas, control 14 pin	200A @ 60%	150A @ 60%
EuroTorch A-200FR, 8 metros	058022020	50 mm ² Dinse, 5/8" gas, control 14 pin	200A @ 60%	150A @ 60%
EuroTorch W-250F, 4 metros	058022006	50 mm ² Dinse, 5/8" gas, control 14 pin	250A @ 100%	175A @ 100%
EuroTorch W-250FR, 4 metros	058022010	50 mm ² Dinse, 5/8" gas, control 14 pin	250A @ 100%	175A @ 100%
EuroTorch W-250F, 8 metros	058022008	50 mm ² Dinse, 5/8" gas, control 14 pin	250A @ 100%	175A @ 100%
EuroTorch W-250FR, 8 metros	058022012	50 mm ² Dinse, 5/8" gas, control 14 pin	250A @ 100%	175A @ 100%
EuroTorch W-270, 4 metros	058022005	50 mm ² Dinse, 5/8" gas, control 14 pin	270A @ 100%	190A @ 100%
EuroTorch W-270R, 4 metros	058022009	50 mm ² Dinse, 5/8" gas, control 14 pin	270A @ 100%	190A @ 100%
EuroTorch W-270, 8 metros	058022007	50 mm ² Dinse, 5/8" gas, control 14 pin	270A @ 100%	190A @ 100%
EuroTorch W-270R, 8 metros	058022011	50 mm ² Dinse, 5/8" gas, control 14 pin	270A @ 100%	190A @ 100%
EuroTorch W-350, 4 metros	058022001	50 mm ² Dinse, 5/8" gas, control 14 pin	350A @ 100%	250A @ 100%
EuroTorch W-350R, 4 metros	058022002	50 mm ² Dinse, 5/8" gas, control 14 pin	350A @ 100%	250A @ 100%
EuroTorch W-350, 8 metros	058022003	50 mm ² Dinse, 5/8" gas, control 14 pin	350A @ 100%	250A @ 100%
EuroTorch W-350R, 8 metros	058022004	50 mm ² Dinse, 5/8" gas, control 14 pin	350A @ 100%	250A @ 100%

R - Control remoto | F - Cuello flexible | W - Refrigeración por líquido | A - Refrigeración por aire

Tungsteno

Tungsteno	Rango de Amperaje	2% Ceriado (CA/CC)	2% Lantano (CA/CC)
1.6 mm	70-150 A	WC116X7	WL2116X7
2.4 mm	140-250 A	WC332X7	WL2332X7
3.2 mm	225-400 A	WC018X7	WL2018X7
4.0 mm	300-500 A	WC532X7	WL2532X7

Ordering Information

Equipamiento y Opciones	Código	Descripción	Cantidad	Precio
Dynasty® 300 Multiproceso	907819002			
Dynasty® 300 Multiproceso TIGrunner	907819003	Incluye, todo ensamblado, la fuente de alimentación, el enfriador y el equipo de funcionamiento.		
Coolmate™ 1.3	301617	Requiere refrigerante, Código 043810		
ArcReach® SuitCase® alimentador 200 mm	301457	Conectores de estilo Dinse, incluyendo rodillos de alimentación (peso 13 kg).		
ArcReach® SuitCase® alimentador 300 mm	301456	Conectores de estilo Dinse, incluyendo rodillos de alimentación (peso 16 kg).		
Cable de interconexión				
Cable de interconexión de 5 m	058019294	Enfriado por aire, cable de alimentación, manguera de gas y cubierta de manga de goma incluidos.		
Cable de interconexión de 5 m	058019295			
Accesorios				
4 ruedas Carro pequeño	058035010	El tren de rodaje cuenta con soporte para un sólo cilindro		
Soporte lateral para alimentador de maletas	156031089			
Carro de 2 ruedas	058035012	Este carro de dos ruedas fácil de maniobrar cuenta con portacilindros simple		
Refrigerante 3.8 l	043810	Se suministra en bidones de plástico de 3.8 litros		
Pinza portaelectrodos	057014354	300 A 50 mm², 5 m		
Cable de masa	057014335	300 A 50 mm², 5 m		
Miller® EuroTorch		Vea la página 6		
Miller® EuroGun		Vea la página 5		
Controles remotos				
Control remoto de pie inalámbrico	301580	máx 27 m		
Control manual remoto inalámbrico WRHC	301582	Control manual remoto inalámbrico, máx 91 m		
Pedal de trabajo pesado RFCS-14	301589	Pedal de trabajo pesado		
RHC-14	242211020	Control manual con 6 m (20 ft.) de cable		
SRHC-14	058040019	Control remoto p/una mano, solo para corriente, 5 m		
	058040020	Control remoto p/una mano, solo para corriente, 10 m		
	058040021	Control remoto p/una mano, solo para corriente, 20 m		
RMS-14	187208	Pulsador para control de contactor, 8 m		
RCC-14	151086	Control remoto de corriente/contactor, rotativo izquierda-derecha, 8 m		
RCCS-14	043688	Control remoto de corriente/contactor, rotativo arriba-abajo, 8 m		

Date:

Total Quoted Price:

Miller recomienda consumibles 

Distribuido por:

