

Maxstar® 400

Fuente de alimentación para soldadura con electrodos y TIG



Resumen de características



Aplicaciones industriales

Montaje de precisión
Fábricas de tubos
Montaje de tubos
Herramientas y moldes
Montaje con materiales exóticos
Montaje de recipientes a presión

Procesos

TIG (GTAW)
TIG por pulsos (GTAW-P)
Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
Arco de carbono y aire (CAC-A) 1/4 in máximo

Potencia de alimentación

208–600 V, alimentación trifásica o monofásica

Rango de amperaje 3–400 A

Salida nominal 300 A a 32 V, ciclo de trabajo del 60 %

Peso neto 126 lb. (57 kg)

Rediseñado para su búsqueda de la perfección.

Libere todo su potencial con la nueva soldadora TIG de CC avanzada Maxstar 400. Ahora, está equipada con una interfaz intuitiva de LCD que pone en su mano capacidades de soldadura de precisión. Exíjale más a su máquina y logre resultados que no pensaba posibles.



Interfaz fácil de entender con pantalla LCD de 7 pulgadas.

- Asegura la correcta configuración de la máquina y la selección de los parámetros
- Las explicaciones informativas en pantalla y las imágenes dinámicas mejoran el proceso de selección de parámetros



Para activar QuietPulse, seleccione la forma de onda sinusoidal o triangular a fin de reducir el ruido audible.

Blue Lightning™ ofrece inicios de arco de alta frecuencia más uniformes y una mayor confiabilidad en comparación con los arrancadores de arco tradicionales.

La función Lift-Arc™ permite iniciar el arco en CC sin utilizar alta frecuencia.



Admite cualquier voltaje de entrada (208–600 V) sin enlaces manuales, lo que suministra conveniencia en cualquier entorno de trabajo. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.



Solo en la máquina Maxstar 400



Maxstar 400 totalmente inalámbrica



La memoria del programa permite nombrar, guardar y recordar la configuración favorita de las soldaduras de forma fácil.

- Permite más productividad al eliminar la necesidad de ajustar los parámetros de forma manual
- Permite una calidad consistente de los soldadores en todo tipo de habilidades

Pro-Set™ elimina la necesidad de adivinar al establecer los parámetros para la soldadura.

Bloqueos y límites. Proporciona control de los rangos de los parámetros de soldadura y reduce al mínimo la desviación de las especificaciones del procedimiento de soldadura (WPS).



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

USB. El puerto del panel delantero ofrece la posibilidad de actualizar el software, crear copias de seguridad y transferir los programas de soldadura guardados de una unidad a otra con facilidad.

Visite MillerWelds.com/TIGSoftware para obtener las últimas actualizaciones y ampliaciones del software.

La fuente de alimentación del enfriador (CPS) es una toma integrada de 120 V de uso exclusivo para Coolmate™ 3.5.

La función Cooler-On-Demand™ acciona el sistema de refrigeración auxiliar solo cuando es necesario y reduce el ruido, el consumo de energía y la entrada de suciedad en el enfriador.



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 Estados Unidos y Canadá

Teléfono: 866-931-9730
FAX: 800-637-2315
Teléfono internacional: 920-735-4554
FAX internacional: 920-735-4125

MillerWelds.com



Características del proceso de soldadura

TIG de CC

Excepcionalmente suave y preciso para soldar materiales exóticos.

Pulso. El pulsado puede aumentar la agitación en el charco, la estabilidad del arco y la velocidad de desplazamiento mientras reduce la entrada de calor y la distorsión. Estos modelos ofrecen rangos mayores.

Formas de onda de pulso



El cuadrado proporciona un charco de enfriamiento rápido para un control definitivo del arco.



La onda sinusoidal produce un sonido audible reducido y proporciona un charco más fluido que es bueno para aplicaciones de revestimiento.



La triangular proporciona un charco de formación rápida que reduce aún más el calor para los materiales delgados.

QuietPulse™ Para activar QuietPulse, seleccione la forma de onda sinusoidal o triangular a fin de reducir el ruido audible

Soldadura convencional con electrodos de CC

El control DIG permite el cambio de las características del arco para aplicaciones y electrodos específicos. Reduzca la configuración de DIG para electrodos con desplazamiento más suave, como el E7018, y aumente la configuración de DIG para electrodos más rígidos y penetrantes, como el E6010.

El control adaptativo Hot Start™ proporciona arranques positivos de arco sin adherencia.

Stick-Stuck detecta si el electrodo se adhirió a la pieza y apaga la salida de soldadura para poder retirar el electrodo fácilmente y con seguridad. Menú seleccionable.

Especificaciones (sujetas a cambios sin previo aviso).



Potencia de alimentación	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal	Entrada en A con la salida de carga nominal, 50/60 Hz							Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
			208 V	230 V	400 V	460 V	600 V	KVA	KW			
Trifásica	3–400 A	250 A a 30 V, ciclo de trabajo del 100 %	27	24	14	12	9	9.4	9.1	75 VDC (10–15 VDC*)	Altura: 24,125 in (613 mm) Ancho: 13,875 in (352 mm) Profundidad: 24,313 in (618 mm) con TIGRunner® Altura: 43,125 in (1095 mm) Ancho: 23,125 in (587 mm) Profundidad: 41,625 in (1057 mm)	126 lb (57 kg) con TIGRunner® 246 lb (112 kg)
		300 A a 32 V, ciclo de trabajo del 60 %	33	30	17	15	11	12	11.6			
Monofásica	3–400 A	200 A a 28 V, ciclo de trabajo del 100 %	36	33	18	15	11	7.4	6.9			
		250 A a 30 V, ciclo de trabajo del 60 %	48	43	24	20	15	10	9.2			

Con la certificación de Canadian Standards Association según las normas de Canadá y de los EE. UU. Todos los modelos CE cumplen con las partes pertinentes de la serie de normas IEC 60974.

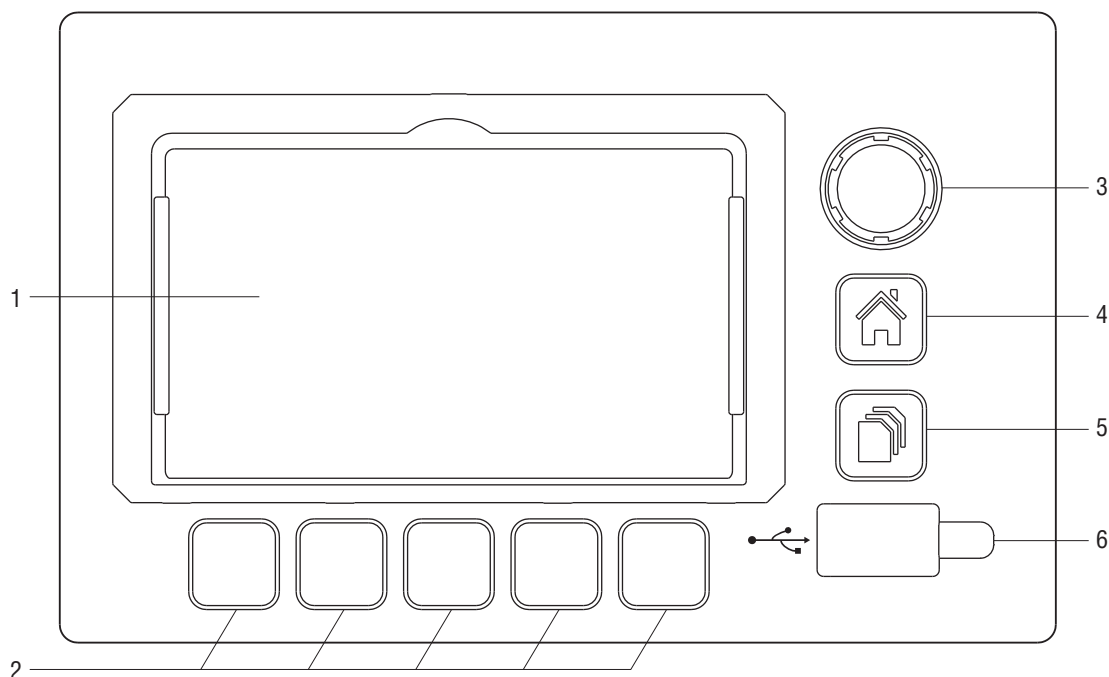
* Detección de voltaje para soldadura convencional con electrodos de OCV bajo y TIG con Lift-Arc™.

Datos de desempeño

Potencia de alimentación	Ciclo de trabajo de TIG (GTAW)	Ciclo de trabajo para soldadura convencional con electrodos (SMAW)	TIG de CC rango de espesor del material	Diámetro máximo del electrodo	Corte y ranurado por arco de carbono (CAC-A) máximo	Requisitos del generador
Trifásica	400 A, 20 % 300 A, 60 % 250 A, 100 %	400 A, 20 % 300 A, 60 % 250 A, 100 %	.0,012–5/8 in (0,3–15,9 mm)	6010: 1/4 in (6,4 mm) 7018: 1/4 in (6,4 mm) 7024: 1/4 in (6,4 mm)	1/4 in (6,4 mm)	20 kVA
Monofásica	300 A, 20 % 250 A, 60 % 200 A, 100 %	300 A, 20 % 250 A, 60 % 200 A, 100 %				

Panel de control Maxstar® 400

1. Pantalla LCD en color
2. Teclas de función programable (múltiples funciones según 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 de CC	3–400 A**
Soldadura convencional con electrodos	5–400 A

Proceso

TIG de CC HF, TIG de CC Lift-Arc™, Soldadura convencional con electrodos de CC, Ranurado con arco de carbono

Tungsteno (in)

0,020, 0,040, 1/16, 3/32, 1/8, 5/32, 3/16 in, General (0,05, 1,0, 1,6, 2,4, 3,2, 4,0, 4,8 mm)

Gatillo

Estándar remoto: Pedal, dedo, pulsador
Secuenciador: Sostener botón (2T), 3T 4T, 4TE, 4TL, 4TM

Pulso

Pulsos por segundo*	CC: 0,1–5000 pps
Tiempo máximo*	5–95 %
A de base*	5–95 %
Forma de onda de los pulsos de CC:	Cuadrado, sinusoidal, triangular

Control de secuenciador

A iniciales CC	3–400 A**
Hora inicial	0,0–25,0 segundos
Pendiente inicial	0,0–50,0 segundos
Tiempo de soldadura	0,0–999 segundos
Pendiente final	0,0–50,0 segundos
A finales CC	3–400 A**
Hora final	0,0–25,0 segundos

Preflujo

0,0–25,0 segundos

Postflujo

Automático/Apagado–50 segundos

DIG*

Apagado–100 %

Hot Start™

Encendido, Apagado

Electrodo pegado

Encendido, Apagado

OCV

Normal, Bajo

Programas

1–99 (nombres de programas definidos por el usuario)

Bloqueos y límites

Parámetros individuales

Idiomas

Inglés, español, francés, alemán, italiano, neerlandés, sueco, polaco

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

Modelos/paquetes de Maxstar® 400

Máquinas y paquetes enfriados por agua preconfigurados

Pida solo la máquina o use un número de inventario único para pedir un sistema preconfigurado completo.



Se muestra el modelo 907873.



Se muestra el paquete 907873001.



Se muestra el paquete 951000098.

Solo máquina		Paquete TIGRunner® (máquina/enfriador/carro)		Paquete completo (máquina/enfriador/carro/kit de soplete/control remoto)	
Maxstar 400	907873	Maxstar 400	907873001	Maxstar 400 con control de pie inalámbrico	951000098
Maxstar 400, CE	907873002	Maxstar 400, CE	907873003	El paquete completo incluye el modelo TIGRunner de la izquierda, más	
Maxstar 400 incluye:		Maxstar 400 TIGRunner incluye:		• Refrigerante (4 botellas de un galón)	
• Cordón de alimentación de 8 ft (sin enchufe)		• Cordón de alimentación de 8 ft (sin enchufe)		• Kit de soplete W-375 (consulte la página 5 para ver el contenido)	
• Dos conectores estilo Dinse de 50 mm		• Coolmate™ 3.5 (modelo de conexión rápida en CE TIGRunner)		• Control de pie inalámbrico	
		• Carro Runner™			

Cree un paquete refrigerado por agua

Seleccione el número de catálogo que desee para cada paso.



907873001 Se muestra Maxstar 400 TIGRunner® con cuatro botellas de refrigerante de baja conductividad 043810.



Se muestra 301580 remoto.



Se muestra el kit 301268.

Paso 1 • Seleccione Maxstar TIGRunner® y el refrigerante		Paso 2 • Seleccione el control remoto		Paso 3 • Seleccione el kit de soplete	
Maxstar 400 TIGRunner	907873001	Pie inalámbrico	301580	Kit W-250	300185
Maxstar 400, CE	907873003	RFCS-14 HD Pie	301589	Kit W-280	300990
y		RCC-14 E/W Táctil	151086	Kit W-375	301268
Refrigerante de baja conductividad	043810	RCCS-14 N/S Táctil	043688	(recomendado para Maxstar 400)	
(debe pedirse en cantidades de cuatro)		RMS-14 Botón	187208	Kit W-400 (WP-18SC)	300186
		RMLS-14 Momentáneo/mantenido	129337	Consulte la página 5 para ver el contenido del kit.	
		RHC-14 Manual	242211020		
		Manual inalámbrico	301582		
		Consulte la página 6 para ver las descripciones de los controles remotos.			

Kits de sopletes enfriados por agua



Kit de soplete W-280 300990

- Soplete TIG Weldcraft™ W-280 de 25 ft (7,6 m) con conector estilo Dinse
- Cubierta del cable para el soplete
- Pinza de masa con cable 1/0 de 15 ft (4,6 m) y conector estilo Dinse
- Regulador con caudalímetro
- Manguera de gas (regulador a máquina)
- El kit de accesorios para soplete AK4GL incluye tapa posterior corta, boquillas, lentes para gas, mordazas tubulares y electrodos de tungsteno ceriados al 2 % (1/16, 3/32 y 1/8 in)



Kit de soplete W-375 301268

Recomendado para Maxstar 400

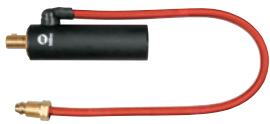
- Soplete TIG Weldcraft™ W-375 de 25 ft (7,6 m) con conector estilo Dinse
- Cubierta del cable para el soplete
- Pinza de masa con cable 1/0 de 15 ft (4,6 m) y conector estilo Dinse
- Regulador con caudalímetro
- Manguera de gas (regulador a máquina)
- El kit de accesorios para soplete AK4GL incluye tapa posterior corta, boquillas, lentes para gas, mordazas tubulares y electrodos de tungsteno ceriados al 2 % (1/16, 3/32 y 1/8 in)



Kit de soplete W-400 (WP-18SC) 300186

- Soplete TIG Weldcraft™ W-400 (WP-18SC) de 25 ft (7,6 m) con conector para bloqueo de rosca
- Cubierta del cable para el soplete
- Pinza de masa con cable 4/0 de 12 ft (3,7 m) y conector para bloqueo de rosca
- Regulador con caudalímetro
- Manguera de gas (regulador a máquina)
- El kit de accesorios para soplete AK18C incluye tapa posterior corta, boquillas, mordazas tubulares, cuerpos de mordazas tubulares y electrodos de tungsteno ceriados al 2 % (3/32, 1/8 y 5/32 in)

Accesorios legítimos de Miller®



Conector para soplete TIG enfriado por agua 195377

Para Dynasty® y Maxstar® 400. 50 mm estilo Dinse con línea de retorno de agua. Para utilizar con todos los sopletes refrigerados por agua Weldcraft™.



Conexión rápida para manguera de gas Weldcraft™ QRG

Se vende por separado. Permite una rápida conexión y extracción de las mangueras de gas de protección del soplete.



Conexión rápida para manguera de gas Weldcraft™ QRW

Se vende por separado. Permite una rápida conexión y extracción de las mangueras de refrigerante del soplete.



Carro Runner™ 300244

Diseñado para fuentes de alimentación Dynasty 400/800 o Maxstar 400 y un enfriador Coolmate™ 3.5. El carro tiene un portacilindros simple, soporte para pedal, tres

soportes para antorcha y cables y dos para electrodos de aporte para TIG.



Coolmate™ 3.5

301788 120 V, 50/60 Hz, CE

301789 120 V, 50/60 Hz, CE

con conexión rápida

Enfriador industrial de 3,5 galones para usar con sopletes enfriados por agua con una capacidad nominal de hasta 600 A. Diseñado para integrarse con las fuente de alimentación Dynasty 400/800 y Maxstar 400.



Refrigerante TIG de baja conductividad 043810

Debe pedirse en cantidades de cuatro. Botella plástica reciclable de un galón. Los refrigerantes

Miller contienen una base de etileno glicol y agua desionizada para proteger contra el congelamiento a -37 °Fahrenheit (-38 °C) o la ebullición a 227 °Fahrenheit (108 °C).

Kit de conexión para la interfaz de automatización 278161 Campo

Ofrece el control de los parámetros de soldadura de la fuente de alimentación mediante una toma de 28 clavijas. La toma de 28 clavijas reemplaza a la toma estándar de 14 clavijas y requiere un controlador PLC para operar la fuente de alimentación. Ideal para la integración automatizada de equipos.

Sensor de la corriente de soldadura

300179 Campo

Detecta cuando la pinza de masa no está conectada y evita daños costosos para desconectar dispositivos y el cordón y el cableado de la potencia de alimentación.

Controles remotos e interruptores



Control de pie remoto inalámbrico 301580

Para control remoto de la corriente y del contactor.

El receptor se conecta directamente en la toma de 14 clavijas de la máquina Miller. Rango operativo de 90 pies (27,4 m)



Control de pie RFCS-14 HD 301589

El control de pie con pedal de corriente y contactor para servicio pesado ofrece una mayor estabilidad y durabilidad con una base de mayor tamaño

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



Control remoto de corriente y contactor RCC-14 151086

El control con movimiento rotativo este/oeste se conecta con el soplete TIG mediante dos sujetadores de gancho y bucle. Ideal para producción o para contratistas que requieren una puesta en marcha rápida. Incluye cordón de 26,5 ft (8 m) y enchufe de 14 clavijas.



Control remoto de contactor y corriente RCCS 14 043688

El control táctil con movimiento rotativo norte/sur se conecta con el soplete TIG mediante dos sujetadores de gancho y bucle. Ideal para aplicaciones que requieren un control de amperaje más preciso. Incluye cordón de 26,5 ft (8 m) y enchufe de 14 clavijas.



Control de encendido/apagado RMS-14 187208

Interruptor de contacto momentáneo para control del contactor. Interruptor con botón cubierto de goma ideal para las operaciones reiteradas de encendido y apagado. Incluye cordón de 26,5 ft (8 m) y enchufe de 14 clavijas.



Interruptor RMLS-14 129337

Interruptor basculante de contacto momentáneo y mantenido para el control del contactor. Empújelo hacia adelante para el contacto mantenido y hacia atrás para el contacto momentáneo. Incluye cordón de 26,5 ft (8 m) y enchufe de 14 clavijas.



RHC-14 Control de mano 242211020

Control de mano en miniatura para el control remoto de la corriente y el contactor. Dimensiones: 4 x 4 x 3,25 in (102 x 102 x 83 mm). Incluye cordón de 20 ft (6 m) y enchufe de 14 clavijas.



Control remoto de mano inalámbrico 301582

Para el control remoto de la corriente y el contactor. El receptor se conecta directamente en la toma de 14 clavijas de la máquina Miller. Rango operativo de 300 ft (91,4 m).

Cables prolongadores para controles remotos de 14 clavijas

242208025 25 ft (7,6 m)

242208050 50 ft (15,2 m)

242208080 80 ft (24,4 m)

Accesorios originales de Miller® (continuación)



Guantes de desempeño TIG

263346 Pequeños

263347 Medianos

263348 Grandes

263349 Extra grandes

Completamente sin forro, de cuero flor cabra con triple acolchado en la palma de la mano.



Guantes de desempeño TIG/múltiples tareas

263352 Pequeños

263353 Medianos

263354 Grandes

263355 Extra grandes

Cuero flor cabra con doble acolchado en la palma de la mano y parte posterior de lana.



Guantes TIG resistentes a los cortes

290401 Pequeños

290402 Medianos

290403 Grandes

290404 Extra grandes

290411 Doble extra grandes

Protegen contra cortes y abrasiones con una clasificación nominal contra cortes A5 de ANSI, clasificaciones nominales contra perforaciones y abrasión de nivel 4 y clasificación nominal contra el calor de nivel 3.

Tungsteno

Tungsteno	Rango de amperaje	Ceriado al 2 % (CA/CC)	Lantanato al 2 % (CA/CC)
1/16 in (1,6 mm)	70–150 A	WC116X7	WL2116X7
3/32 in (2,4 mm)	140–250 A	WC332X7	WL2332X7
1/8 in (3,2 mm)	225–400 A	WC018X7	WL2018X7
5/32 in (4,0 mm)	300–500 A	WC532X7	WL2532X7

Información para pedidos

Equipo y opciones	N.º de inventario	Descripción	Cant.	Precio
Maxstar® 400	907873 907873002	Auto-Line™ 208–600 V, 50/60 Hz. Cordón de alimentación de 8 ft Auto-Line™ 380–600 V, 50/60 Hz, CE . Cordón de alimentación de 8 ft		
Maxstar® 400 TIGRunner®	907873001	Auto-Line™ 208–600 V, 50/60 Hz. Cordón de alimentación de 8 ft. <i>Requiere refrigerante</i>		
	907873003	Auto-Line™ 380–600 V, 50/60 Hz, CE . Cordón de alimentación de 8 ft. <i>Requiere refrigerante</i>		
Maxstar® 400 completo con pie inalámbrico	951000098	Auto-Line™ 208–600 V, 50/60 Hz. Cordón de alimentación de 8 ft		
Sopletes TIG, kits y conectores				
Kits de sopletes refrigerados por agua (consulte la página 5 para obtener el contenido)	300990	W-280		
	301268	W-375 (recomendado para Dynasty 400)		
	300186	W-400 (WP-18SC)		
Conectores para sopletes TIG refrigerados por agua	195377	Conecta sopletes refrigerados por agua Weldcraft™ a un conector estilo Dinse		
Soplete TIG Weldcraft™ A-200 (WP-26)	WP-26-25-R	Para Dynasty 400 únicamente. Cable de 25 ft (7,6 m). Requiere conector 195379		
Conexiones rápidas Weldcraft™ Quick (se venden por separado)	QRG QRW	Para mangueras de gas Para mangueras de agua		
Tungsten		Consulte la página 7		
Accessories				
Carro Runner™	300244	Consulte la página 6		
Coolmate™ 3.5	301788	120 V, 50/60 Hz, CE . <i>Requiere refrigerante</i>		
	301789	120 V, 50/60 Hz, CE con conexión rápida. <i>Requiere refrigerante</i>		
Adaptador del enfriador	301791	Utilizado para conectar Coolmate 3.5 heredado a la fuente de alimentación		
Refrigerante para TIG (debe pedirse en múltiplos de cuatro)	043810	Botella de plástico de 1 galón. Protege contra el congelamiento hasta -37 °Fahrenheit (-38 °C) o contra ebullición hasta 227 ° Fahrenheit (108 °C)		
Kit de la interfaz de automatización	278161	Se requiere instalación en campo. Ofrece conexiones de automatización de 28 clavijas		
Sensor de corriente de soldadura	300179	Se requiere instalación en campo. Detecta cuando la pinza de masa no está conectada		
Conector estilo Dinse de 50 mm (1 macho)	042418	Se utiliza para conectar el cable de soldadura a la máquina del borne Dinse		
Conector estilo Dinse de 50 mm (1 macho, 1 hembra)	042419	Se utiliza para prolongar los cables de soldadura		
Adaptador Dinse/Tweco®	042465	Dinse macho a Tweco hembra		
Adaptador Dinse/Cam-Lok	042466	Dinse macho a Cam-Lok hembra		
Controles remotos				
Control de pie remoto inalámbrico	301580	Control de pie con rango operativo inalámbrico de 90 ft (27,4 m)		
RFCS-14 HD	301589	Control de pie de servicio pesado		
RCC-14	151086	Control táctil este/oeste		
RCCS-14	043688	Control táctil norte/sur		
RMS-14	187208	Interruptor momentáneo de goma tipo cúpula		
RMLS-14	129337	Interruptor basculante momentáneo/mantenido		
RHC-14	242211020	Control manual		
Control manual remoto inalámbrico	301582	Control manual con rango operativo inalámbrico de 300 ft (91,4 m)		
Cables prolongadores		Consulte la página 6		
Guantes para TIG		Consulte la página 7		

Fecha:

Precio total cotizado:

Distribuido por:

