

XMT® serie 350

Fuente de alimentación para soldadura multiproceso 

Resumen de características

Aplicaciones industriales pesadas

Construcción
Astilleros
Ferrocarriles
Fabricación de camiones/remolques
Fábricas en general
Talleres de reparación
Flotas de alquiler
Plantas de generación de energía

Procesos

MIG (GMAW)/MIG pulsada (GMAW-P)*
Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
TIG (GTAW)
Núcleo fundente (FCAW)
Corte por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A)
Clasificación nominal: Carbonos de 1/4 in
Capacidad: Carbonos de 5/16 in

*Disponible en modelos seleccionados.

Potencia de alimentación

Auto-Line™, 208–575 V,
requiere energía trifásica o monofásica

Rango de salida 10–38 V, 15–425 A

Peso neto 80 lb (36,3 kg)

Energía auxiliar (opcional)
120 V, 10 A

Gracias a la portabilidad y al desempeño excelente del arco, la gama XMT es la más popular del sector.

Con capacidades multiproceso y funciones como Auto-Line, el modelo XMT 350 es portátil y versátil para aplicaciones que abarcan desde obras hasta plantas fabriles.



Se muestra el modelo XMT 350 CC/CV



Gestión de la potencia de alimentación para la portabilidad



Ligero y portátil



Las mejores capacidades multiproceso



La fuente de alimentación tiene una garantía de 3 años contra defectos de materiales y mano de obra. Las piezas de los rectificadores de potencia principales originales tienen garantía por 5 años.



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



Elija el modelo XMT® 350 correcto



¡EL SISTEMA
MÁS POPULAR!

XMT 350 CC/CV

Gracias a su flexibilidad y simplicidad, es el modelo más popular. Tiene las funciones esenciales de toda máquina multiproceso junto con la flexibilidad de una conexión de 14 clavijas para antorchas con portacarrete, alimentadores y controles remotos.



XMT 350 MPa

Programas de pulsos integrados para aplicaciones de producción y fabricación que ofrecen beneficios en trabajos con aceros estándar, aceros de alta resistencia y aluminio.

XMT 350 CC/CV

XMT 350 MPa

		XMT 350 CC/CV	XMT 350 MPa
Potencia de alimentación		Auto-Line™ 208–575 V, trifásico o monofásico	
Límites de voltaje de entrada		190–630 V	
Salida de soldadura		350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	
Ranurado con arco de carbono		Capacidad nominal: Carbonos de 1/4 in, Capacidad: Carbonos de 5/16 in	
Peso neto		80 lb (36,3 kg)	
Conexiones de salida		Estilo Dinse	
Soldadura convencional con electrodos/TIG/MIG		●	●
MIG pulsada			●
Accesorios compatibles	Insight Core™	●	●
	Alimentadores ArcReach® SuitCase®	●	●
	Alimentadores de banco	●	●
	Antorchas con portacarrete	●	●
	Controles remotos	●	●

Características de XMT® serie 350

Versatilidad



Para mayor portabilidad y confiabilidad, Auto-Line permite conectar cualquier voltaje de entrada (208-575 V, monofásico o trifásico) sin vinculación manual, lo que ofrece conveniencia en cualquier contexto de trabajo. Solución ideal para potencias de alimentación inestables o poco confiables.

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

La potencia auxiliar opcional de 115 V proporciona 10 A de energía protegida con disyuntor para sistemas de refrigeración, etc.

Insight Core™

Sistema opcional Welding Intelligence™. Los modelos XMT CC/CV y MPa admiten Insight para monitorear el voltaje y el amperaje de soldadura, el tiempo de arco y el porcentaje.

Calidad de la soldadura multiproceso

Desempeño de alta calidad en todos los procesos de soldadura.

Adaptive Hot Start™ hace arrancar fácilmente los electrodos revestidos sin formar inclusiones.

El control del arco infinito disponible en los procesos con soldadura convencional con electrodos o alambre facilita un ajuste detallado de materiales difíciles de soldar y aplicaciones fuera de posición.

Lift-Arc™ ofrece un inicio del arco que minimiza la contaminación del electrodo y no emplea alta frecuencia.



Se muestra el panel del modelo XMT 350 CC/CV

Confiabilidad

Wind Tunnel Technology™ Sistema de flujo de aire interno que protege los componentes eléctricos y las placas de PC de la suciedad, del polvo y de los residuos, lo que aumenta la confiabilidad de manera significativa.

El sistema de enfriamiento Fan-On-Demand™ funciona solo cuando es necesario. Esto reduce el ruido, el consumo de energía y la entrada de contaminantes en la máquina.

Caja liviana de aluminio de calidad aeroespacial que ofrece protección con la ventaja de un peso reducido.

Desconexiones de soldadura de estilo Dinse que proporcionan conexiones de cables de soldadura de alta calidad.

Nota: Se suministran dos conectores estilo Dinse con cada máquina apta para Dinse.

Panel de control fácil de usar

El selector de procesos reduce la cantidad de combinaciones de configuración de control sin reducir las características.

Los medidores digitales dobles de gran tamaño son fáciles de ver. Se pueden predefinir para facilitar el ajuste de la salida de soldadura.

La cubierta extremadamente resistente, hecha con una mezcla de policarbonato, protege los controles delanteros del daño.

La lectura de voltaje primario muestra para qué voltaje primario está vinculada la fuente de alimentación sin quitar los paneles laterales. Ahorra tiempo y asegura que se ha fijado la fuente de alimentación correctamente para los voltajes de entrada disponibles.

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

Portabilidad

La movilidad en obra es más fácil con un diseño pequeño y la tecnología Auto-Line.

Funciones adicionales de XMT® 350 MPa

Programas de pulsos integrados para aplicaciones de producción y fabricación que ofrecen beneficios en trabajos con aceros estándar, aceros de alta resistencia y aluminio.

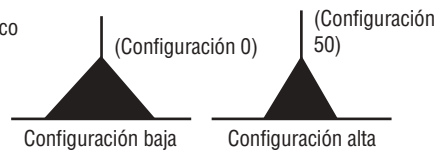


Luces indicadoras de configuración

- Indicador de control del arco
- Indicador del tipo de alambre
- Indicador del tipo de gas
- Botón de configuración

El control avanzado de arco permite un arco de soldadura pulsado mejorado. El operario tiene un mayor control sobre las características del charco y del cordón con SharpArc. Además, la unidad ofrece un arco más sólido y estable con una longitud del arco muy baja, lo que reduce la entrada de calor y suministra la capacidad de soldar sobre un rango más amplio de espesores del material.

SharpArc® controla el arco en el modo MIG pulsado y ofrece un control total sobre la forma del cono del arco, la fluidez del charco y el perfil del cordón. Si se utiliza un gas distinto a los que se detallan en la tabla anterior, es posible ajustar SharpArc para personalizar el arco al gas que se utilice. La configuración inferior de SharpArc aumenta el cono del arco, aumenta la fluidez del charco y ofrece un cordón de soldadura más plano.



Los programas de MIG pulsada proporcionan una zona afectada por el calor más reducida, permiten soldar en todas las posiciones, son muy adecuados para soldar piezas gruesas con finas, tienen una buena capacidad para rellenar huecos, y ofrecen mayores velocidades de desplazamiento y una mayor deposición. Consulte la tabla debajo para obtener el rango amplio de aplicaciones de soldadura MIG pulsada (GMAW-P) que pueden procesar los modelos XMT MPa.

Tipos de alambre: diámetro en pulgadas (mm)		Tipos de gas
Acero	0,035 (0,9) STL 0,045 (1,2) STL	ARGN CO ₂ (argón/dióxido de carbono) 80 ARGN CO ₂ (argón/dióxido de carbono) ARGN OXY (argón/oxígeno)
Acero 100S	0,035 (0,9) STL, 0,045 (1,2) STL	100S C5 (95 argón/5 dióxido de carbono)
Núcleo metálico	0,045 (1,2) MCOR, 0,052 (1,4) MCOR	ARGN CO ₂ (argón/dióxido de carbono)
Acero inoxidable	0,035 (0,9) SSSL 0,045 (1,2) SSSL	TRI MIX (mezcla tri-gas) ARGN OXY (argón/oxígeno) ARGN CO ₂ (argón/dióxido de carbono)
Aluminio	0,035 (0,9) AL4X (serie 4000) 0,040 (1,0) AL4X (serie 4000) 3/64 (1,2) AL4X (serie 4000) 1/16 (1,6) AL4X (serie 4000)	ARGN (argón)
	0,035 (0,9) AL49 (4943) 0,040 (1,0) AL49 (4943) 3/64 (1,2) AL49 (4943) 1/16 (1,6) AL49 (4943)	ARGN (argón)
	0,035 (0,9) AL5X (serie 5000) 0,040 (1,0) AL5X (serie 5000) 3/64 (1,2) AL5X (serie 5000) 1/16 (1,6) AL5X (serie 5000)	ARGN (argón) HE AR25 (helio/argón)
Níquel	0,035 (0,9) NI 0,045 (1,2) NI	ARGN HE (argón/helio) ARGN (argón)
Cobre - Níquel	0,035 (0,9) CUNI, 0,045 (1,2) CUNI	HE ARGN (helio/argón)
Bronce silíceo	0,035 (0,9) SIBR, 0,045 (1,2) SIBR	ARGN (argón)
Titanio	0,035 (0,9) TI-5, 0,045 (1,2) TI-5	ARGN HE25 (75 argón/25 helio)
	0,035 (0,9) TI-5, 0,045 (1,2) TI-5	ARGN HE50 (50 argón/50 helio)

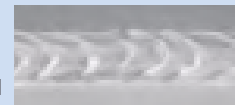
Funciones adicionales al usarse con un alimentador MPa Plus serie 70 o XR-AlumaFeed®.



MIG pulsada sinérgica. Según se aumenta o disminuye la velocidad de la alimentación de alambre, los parámetros del pulso también aumentan o disminuyen para ajustar la potencia de salida al valor adecuado para la velocidad del alambre, lo que elimina la necesidad de realizar ajustes adicionales.

Profile Pulse™

ofrece la apariencia de TIG con la simplicidad y la productividad



de MIG. Logre "monedas apiladas" sin manipular la antorcha. La frecuencia de Profile Pulse puede modificarse para aumentar o reducir el espaciado entre el patrón de ondas a fin de lograr la apariencia deseada en la soldadura.

Funciones adicionales con Insight Core™.

Cuando se utiliza un alimentador MPa Plus, se agrega la deposición del alambre a las funciones de Insight Core.

Especificaciones (sujetas a cambios sin previo aviso).

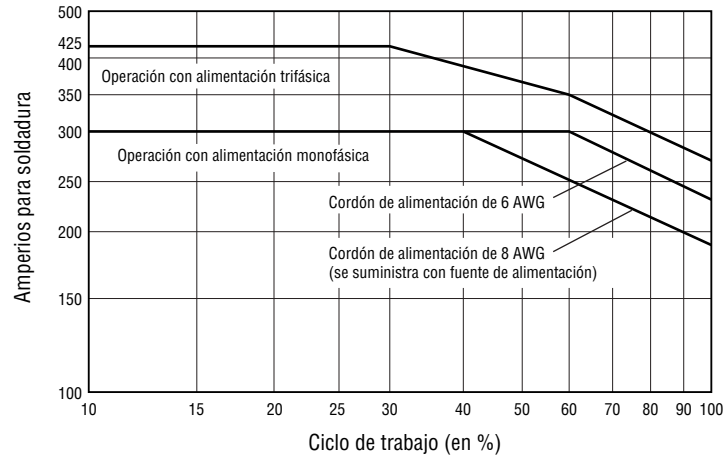


Potencia de alimentación	Rango de voltaje en modo CV	Rango de amperaje en modo CC	Salida nominal	Entrada en A a la salida de carga nominal, 60 Hz							Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
				208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW			
Trifásica	10–38 V	5–425 A	350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	40,4	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	75 VCC	Altura: 17 in (432 mm) Ancho: 12,5 in (318 mm) Profundidad: 24 in (610 mm)	80 lb (36,3 kg)
Monofásica	10–38 V	5–425 A	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	60,8	54,6	29,7	24,5	19,9	11,7	11,2			

Con la certificación de Canadian Standards Association según las normas de Canadá y de los EE. UU.

Datos de desempeño

Tabla de ciclo de trabajo





Carro MIGRunner™

195445 Para alimentadores simples
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.



Aparato de rodadura portacilindros

300408 Para alimentadores simples o dobles
Sostiene dos cilindros de gas grandes y tiene soportes para cables de la antorcha, además de un cajón de consumibles en la parte delantera. Una manija conveniente permite que el carro se traslade 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 de MIG 300405.

Kit de MIG industrial 4/0 con conectores Dinse

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

Controles remotos



Control remoto de pedal inalámbrico 300429

Para el 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 remoto manual inalámbrico 300430

Para el 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 300 pies (91,4 m).



Control de pedal RFCS-14 HD 194744

Máxima flexibilidad con un cordón reconfigurable que puede salir por la parte delantera, posterior o ambos lados del pedal. El pedal proporciona control remoto de la corriente y del contactor. Incluye cordón de 20 pies (6 m) y enchufe de 14 clavijas.



Control manual RHC-14 242211020

Cordón de 20 pies (6 m)

242211100

Cordón de 100 pies (30,5 m)

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



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. Incluye cordón de 26,5 ft (8 m) y enchufe de 14 clavijas.



Control de corriente y contactor remoto RCCS -14 043688

El control con movimiento rotativo norte/sur se conecta con el soplete TIG mediante dos sujetadores de gancho y bucle. Incluye cordón de 26,5 ft (8 m) y enchufe de 14 clavijas.

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

242208025 25 ft (7,6 m)

242208050 50 ft (15 m)

242208080 80 ft (24,3 m)

Enchufe de 14 clavijas a toma de 14 clavijas. No debe usarse con XR-AlumaFeed® ni con el alimentador serie 70 MPa.

Conectores y adaptadores de cable

Nota: Las fuentes de alimentación XMT 350 están equipadas con conectores estilo Dinse para conexiones secundarias.

Conectores estilo Dinse

042418 Acepta cables n.º 4 a n.º 1/0 AWG

042533 Acepta cables n.º 1/0 a n.º 2/0 AWG

Los kits incluyen un enchufe macho estilo Dinse que se conecta a los cables de trabajo y de soldadura, y se enchufa en las tomas estilo Dinse de la fuente de alimentación.

Kit prolongador para los conectores de cable estilo Dinse

042419 Acepta cables n.º 4 a n.º 1/0 AWG.

Se utiliza para adaptar o extender los cables de soldadura o masa. El kit incluye un enchufe macho estilo Dinse y una toma hembra estilo Dinse en línea.

Prolongadores para conectores de cable estilo Dinse

134460 Enchufe estilo Dinse macho

136600 Toma estilo Dinse hembra

Se utilizan para adaptar o extender los cables de soldadura o masa. Acepta cables n.º 1/0 a n.º 2/0 AWG.

Adaptador Dinse/Tweco® 042465

Adaptador Dinse/Cam-Lok 042466

Adaptador de una pieza con enchufe macho estilo Dinse (a la fuente de alimentación) en un extremo y toma hembra Tweco o Cam-Lok (para conexión del cable de soldadura) en el otro extremo.

Accesorios legítimos de Miller® (continuación)

Alimentadores de alambre/antorchas



ArcReach® SuitCase® 8

951726 Con antorcha Bernard® BTB 300 A

951728 Con antorcha Bernard® Dura-Flux™

ArcReach® SuitCase® 12

951729 Con antorcha Bernard® BTB 300 A

951731 Con antorcha Bernard® Dura-Flux™

Alimentador portátil diseñado para funcionar con voltaje de arco. Si se conecta con una fuente de alimentación con ArcReach, permite controlar de forma remota la fuente de alimentación sin un cordón de control, lo que ahorra tiempo y dinero. Consulte el documento M/6.55.



SuitCase® 12RC 951580

Alimentador de alambre ligero y portátil para diversos alambres de hasta 0,062 in. Sostiene un carrete de alambre de hasta 12 in (12RC). Incluye control remoto de voltaje, kit de rodillo de accionamiento y antorcha Bernard® BTB 300 A. Consulte el documento M/6.5.



Control XR™-S 300601

Estos controles ofrecen un desempeño y una confiabilidad inigualables para alimentar alambre de aluminio y otros tipos de alambre difíciles. Los modelos incluyen rodillos de accionamiento de 0,035 in e instalados en fábrica de 3/64 in. Consulte el documento M/1.7.



XR-AlumaFeed® 300509

Alimentador de alambre de empuje y arrastre diseñado para la soldadura MIG con aluminio de alta producción, donde la calidad y la uniformidad son prioritarias. Consulte el documento DC/34.0.



Serie 70

S-74S 951196

S-74D 951198

Incluye el ensamble de accionamiento de alambre Posifeed™ y procesa alambres de hasta 1/8 in. Incluye una antorcha Bernard® BTB 400 A. También hay disponibles modelos de alambre doble. Consulte el documento M/3.0.



Serie 70 MPa Plus

S-74 MPa Plus 951291

D-74 MPa Plus 951292

Las mismas funciones que la serie 70 tradicional, y otras. Procesa diversos alambres de hasta 5/64 in. Incluye una antorcha Bernard® BTB 400 A. Trabaja en sinergia con las fuentes de alimentación MPa. Consulte el documento M/3.0.

Cables prolongadores

247831025 25 ft (7,6 m)

247831050 50 ft (15,2 m)

247831080 80 ft (24,4 m)

Once conductores para respaldar el control del contactor y el control de voltaje remoto en todas las fuentes de alimentación Miller® CV de 14 clavijas. Las funciones adicionales admitidas cuando se usan fuentes de alimentación MPa incluyen MIG pulsada sinérgica, selección de proceso remoto y selección de lado.



Spoolmatic® 30A 130831

WC-24 (137549) se requiere para el uso con tomas de 14 clavijas, se piden por separado. Una antorcha de 1 libra enfriada por aire, que prolonga el rango del proceso de soldadura al agregar un sistema portátil práctico para MIG de alambre pequeño. Clasificación nominal en 200 A a un 100 % de ciclo de trabajo. Se incluye ensamble de cables de 30 pies (9,1 m).



Control de soldadura WC-24 137549

Se requiere para el uso de la antorcha con portacarrete Spoolmatic 30A. Diseñado para fuentes de alimentación Miller CV con tomas de 14 clavijas y suministro de 24 VCA.

Welding Intelligence™



Insight Core™ Módulo de 14 clavijas 301072

Módulo fácil de instalar que aporta capacidades de Insight Core a la flota. Esta solución simplificada de datos de soldadura con base en Internet recopila, transmite y presenta información con capacidad de acción a cualquier dispositivo conectado a la Web. Insight Core puede resultar de ayuda para aumentar la productividad, mejorar la calidad de la soldadura y gestionar los costos.

Información para pedidos Modelos más populares ◀

Fuente de alimentación y opcionales	N.º de catálogo	Descripción	Cant.	Precio
XMT® 350 CC/CV	907161 ◀ 907161011 907161012	208 – 575 V con Auto-Line™ 208 – 575 V con Auto-Line™ y potencia auxiliar 230 – 460 V con Auto-Line™ y potencia auxiliar y CE		
Paquetes XMT® 350 CC/CV MIGRunner™	951786 ◀ 951314	Fuente de alimentación 907161 con alimentador básico serie 20 Fuente de alimentación 907161 con alimentador S-74D <i>Los paquetes también incluyen un carro MIGRunner, una antorcha Bernard® BTB, un kit de rodillos de accionamiento, un cable de trabajo de 10 ft 2/0 con pinza, un cable de soldadura del alimentador de alambre a la fuente de alimentación de 6 ft 2/0 y un regulador con flujómetro con manguera de gas de 3 ft</i>		
XMT® 350 MPa	907366 ◀ 907366011 907366002 907366014	208 – 575 V con Auto-Line™ 208 – 575 V con Auto-Line™ y potencia auxiliar 230 – 460 V con Auto-Line™ y potencia auxiliar y CE 208 – 575 V con Auto-Line™ y conectores Tweco®		
Kit de válvulas de gas	195286	Para XMT 350		
Accesorios				
MIGRunner™ Carro	195445	Para alimentadores simples		
Aparato de rodadura portacilindros	300408	Para alimentadores dobles		
Kit industrial MIG 4/0 con conectores Dinse	300405 300956	Para alimentadores simples Para alimentadores dobles		
Conectores y adaptadores de cable				
		Consulte la página 6		
Controles remotos				
Control remoto con pedal inalámbrico	300429	Control con pedal, rango operativo inalámbrico de 90 ft (27,4 m)		
Control remoto inalámbrico de mano	300430	Control manual con rango operativo inalámbrico de 300 ft (91,4 m)		
RFCS-14 HD	194744	Control con pedal con cordón de 20 ft (6 m) y enchufe de 14 clavijas		
RHC-14	242211020 242211100	Control manual con cordón de 20 ft (6 m) Control manual con cordón de 100 ft (30,5 m)		
RCC-14	151086	Control para los dedos		
RCCS-14	043688	Control para los dedos		
Cables prolongadores (8 conductores)		Consulte la página 6		
Alimentadores de alambre/antorchas				
ArcReach® SuitCase® 8	951726 951728	Con antorcha Bernard® BTB 300 A. Consulte el documento M/6.55 Con antorcha Bernard® Dura-Flux™		
ArcReach® SuitCase® 12	951729 951731	Con antorcha Bernard® BTB 300 A. Consulte el documento M/6.55 Con antorcha Bernard® Dura-Flux™		
SuitCase® 12RC	951580	Con antorcha Bernard® BTB 300 A. Consulte el documento M/6.5		
XR™-S Control	300601	Modelo estándar con pantalla digital para la velocidad de alimentación de alambre, avance lento/purga, control de avance inicial y sostén del gatillo. Consulte el documento M/1.7		
XR-AlumaFeed®	300509	Modelo avanzado que agrega el control sinérgico Profile Pulse™, selección del programa del gatillo, capacidades de bloqueo y flujómetro. Consulte el documento DC/34.0		
Serie 70	951196 951198	S-74S. Consulte el documento M/3.0 S-74D. Consulte el documento M/3.0		
Serie 70 MPa Plus	951291 951292	S-74 MPa (un alambre). Trabaja en sinergia con las fuentes de alimentación MPa D-74 MPa (dos alambres). Trabaja en sinergia con las fuentes de alimentación MPa		
Cables prolongadores (11 conductores)		Consulte la página 7		
Antorcha con portacarrete Spoolmatic®	130831	Requiere WC-24 para su uso con tomas de 14 clavijas		
Control de soldadura WC-24	137549	Se requiere para usarse con Spoolmatic® 30A y fuentes de alimentación con 14 clavijas		
Antorchas Bernard® MIG		Consulte el documento de Bernard SP-BTB		
Welding Intelligence				
		Consulte la página 7		

Fecha:

Precio total cotizado:

Distribuido por:

