

Serie XMT® 350

Fuente de Energía para Soldadura Multiproceso 

Resumen de características



Aplicaciones industriales pesadas

Construcción
Astilleros
Industria ferroviaria
Fabricación de camiones y remolques
Fabricación general
Reparación
Flotas de alquiler
Centrales eléctricas

Procesos

MIG (GMAW)
MIG pulsado (GMAW-P)*
Hilo tubular (FCAW)
Electrodo (SMAW)
TIG (GTAW)
Ranuración y corte por arco aire (CAC-A)
Capacidad: Electrodo de 6 mm
*Solo el modelo MPa

Alimentación

230–575 V, 50/60 Hz, trifásica

Salida nominal

275 A con ciclo de trabajo 100%
350 A con ciclo de trabajo 60%

Máximo voltaje de circuito abierto

75 V

Peso neto 43 kg (94,8 lb.)

La tecnología **Wind Tunnel™** protege los componentes eléctricos y placas de agentes contaminantes.

El sistema **Fan-On-Demand™** refrigera la unidad solo cuando se necesita, reduciendo ruido, uso de energía y la cantidad de contaminantes que entran en la máquina.

El sistema **Lift-Arc™** permite el inicio de arco en TIG sin usar alta frecuencia. Inicia el arco sin contaminar la soldadura con tungsteno.

El **Hot Start™** adaptativo aumenta el amperaje al inicio de la soldadura si es necesario, reduciendo los pegados de electrodo.

Tecnología Inverter de control de arco que proporciona mayor control del baño en electrodos de tipo 6010, y una soldadura MIG excepcional.

Bajo OCV en electrodo. Característica seleccionable que reduce el voltaje en vacío a cerca de 15V cuando la máquina no está en uso. Elimina la necesidad de usar reductores de voltaje adicionales.

Mando selector de proceso que reduce el número de combinaciones de setup sin eliminar ninguna característica.



Grandes medidores digitales dobles fáciles de ver y preseleccionables, para ajustar la salida de soldadura.

Potencia auxiliar de 115 V, proporciona 10 amperios, protegidos por interruptor automático, para usar con refrigeradores, etc.

Auto Remote Sense™ habilita la unidad para usar automáticamente el control remoto en el mismo momento en que se conecta al receptáculo.

Capacidad MIG pulsado. El modelo MPa tiene incluida esta función.

Tecnología Auto-Line™ de gestión de tensión que permite conectar a cualquier voltaje (230–575 V) sin necesidad de conexión manual, ajustándose a cada ubicación de trabajo. Es la solución ideal para tensiones de entrada no fiables o sucias.



La fuente de energía tiene una garantía de tres años, en piezas y mano de obra. Las piezas del rectificador de potencia principal tienen una garantía de cinco años.

Ventajas adicionales del modelo MPa

El **control avanzado de arco** permite obtener un arco pulsado avanzado. El operador tiene un mayor control sobre el baño y el mojado de la soldadura usando el SharpArc. Además la unidad ofrece un arco más robusto y estable con menor altura de arco, reduciendo el input térmico y permitiendo soldar un mayor rango de espesores.

El **control SharpArc®** modula el arco en MIG pulsado y ofrece un control total sobre la forma del cono del arco, fluidez del baño y la forma del cordón.

Especificaciones (Sujetas a cambios sin previo aviso.)



Rango de voltaje en modo CV	Rango de amperaje en modo CC	Salida nominal	Clase de protección (IP)	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz	Máximo voltaje de circuito abierto	Dimensiones	Peso Neto
10–38 V	5–425 A	275 A a 21 VDC, ciclo de trabajo 100% 350 A at 34 VDC, ciclo de trabajo 60%	IP23	230 V 36,1 400 V 20,6 460 V 17,8 575 V 14,1 KVA 14,2 KW 13,6	75 V	H: 432 mm (17 in.) W: 318 mm (12,5 in.) D: 610 mm (24 in.)	36,3 kg (80 lb.) sin potencia auxiliar 43 kg (94,8 lb.) con potencia auxiliar



ITW Welding – Spain
C/ Alemania 6 Bj Derecha
46010 Valencia (ES)
TEL.: +34 96 393 53 98
FAX: +34 96 362 95 16

ITW Welding – Italy S.r.l.
Via Privata Iseo 6/e
20098 San Giuliano M.se
Milano – Italia
TEL.: +39 02 982901
FAX: +39 02 98281552
ITW-Welding.com

Sede internacional de Miller Electric Mfg. Co.
An Illinois Tool Works Company
1635 W. Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA
TEL.: +1 920 735 4554
FAX: +1 920 735 4125
MillerWelds.com

Información para realizar pedidos

Equipos y opcionales	N.º de almacén	Descripción	Cant.	Precio
XMT® 350 CC/CV	907371	Auto-Line™ 230–575 V con potencia auxiliar		
	907556002	Auto-Line™ 230–575 V		
	907556003	Auto-Line™ 230–575 V con potencia auxiliar, electroválvula de gas		
XMT® 350 MPa	907558	Auto-Line™ 230–575 V con potencia auxiliar		
Alimentadores de Hilo/Antorcha				
SuitCase® 12RC	301121	Ver literatura WFM/60.0		
Control XR™-S	300601	Modelo estándar con medidor digital de velocidad de hilo, purga de hilo y gas, control run-in, y cuatro tiempos. Ver literatura M/1.7		
Control XR™-D	300687	Modelo mejorado, tiene las mismas características que el XR-S y además dispone de display avanzado y capacidades de programación. Ver literatura M/1.7		
XR-AlumaFeed™	300509	Modelo avanzado, incorpora Profile Pulse™, control sinérgico para XMT 350 MPa, selecciones de gatillo, capacidades de bloqueo y medidor de caudal de gas		
Serie 70	300616002	S-74S. Ver literatura WFM/30.0		
	300617003	S-74D. Ver literatura WFM/30.0		
	300577	S-74 MPa Plus. Alimentador sinérgico sencillo para XMT 350 MPa. Ver literatura WFM/30.0		
	300578	D-74 MPa Plus. Alimentador sinérgico doble para XMT 350 MPa. Ver literatura WFM/30.0		
ST-24	029007395 029007396 029007397	Alimentador no sinérgico. Ver literatura WFM/4.0 Alimentador no sinérgico con conexiones rápidas para agua y control remoto de voltaje Igual que el 029007396 pero con medidores digitales		
ST-44	029007406 029007404	Alimentador no sinérgico. Ver literatura WFM/51.2 Alimentador no sinérgico con medidores digitales, conexiones rápidas para agua y control de voltaje remoto		
Cables de Interconexión Refrigerados por Aire	058019028	3 m (10 pies)	Cable de soldadura de 75mm2, cable de control, y tubo de gas para ST-24/ ST-44	
	058019044	5 m (16,4 pies)		
	058019039	10 m (32,8 pies)		
	19490550 19491050 19491570	5 m (16,4 pies) 10 m (32,8 pies) 15 m (49,2 pies)	Cable de soldadura de 75mm2, cable de control, y tubo de gas para SuitCase 12RC	
Cables de Interconexión Refrigerados por Agua	058019032	3 m (10 pies)	Cable de soldadura de 75mm2, cable de control, y tubos de agua y de gas para ST-24/ ST-44	
	058019033	5 m (16,4 pies)		
	058019046	10 m (32,8 pies)		
	058019174 058019175 058019176	3 m (10 pies) 5 m (16,4 pies) 10 m (32,8 pies)	Cable de soldadura de 75mm2, cable de control, y tubos de agua y de gas para alimentadores MPa Plus	
Antorcha	D4015BB8EESF	Bernard™ D-4015 refrigerada por agua, 1,2 mm, 4,57 m (15 pies)		
Accesorios				
HydraCool® 1	028042103	Sistema de refrigeración 115 V		
	028042104	Sistema de refrigeración 230 V		
HydraCool® 2	028042105	Sistema de refrigeración 115 V		
	028042106	Sistema de refrigeración 230 V		
Refrigerante Industrial	050024004	Botella de plástico de 3,78 litros (<i>se debe pedir en múltiplos de 4</i>)		
HF 5000	V29012345	Arrancador de alta frecuencia. Ver literatura AYM/5.1		
Carro Universal	018035028	Con portabotellas de gas. Se usa para configuración TIG		
Kit, Carro para MIG	058066129	Usar junto con el Carro Universal para configuración MIG		
Kit, Dispositivo Giratorio	028066300	Para usar con XMS 425 o Kit, para montaje en Estante Superior		
Kit, Estante Superior	053066128	Para usar con el Carro Universal o Kit, Configuración Carro MIG		
Welding Intelligence™	301072	Módulo de 14-pin Insight Core™		
Controles remotos				
Pedal de control remoto inalámbrico	300429	Pedal de control con alcance inalámbrico de hasta 27,4 m (90 pies)		
Control remoto inalámbrico de mano	300430	Control de mano con alcance inalámbrico de hasta 91,4 m (300 pies)		
RFCS-14	043554	Pedal de control, 6 m (20 pies)		
RHC-14	242211020	Control remoto de mano de corriente/contactador, 6 m (20 pies)		
	242211100	Control remoto de mano de corriente/contactador, 30,5 m (100 pies)		
RHC-14-P	028040220	Control remoto de mano		
Cable de RHC-14-P	027112331	Cable, 15 m (49,2 pies)		
SHRC-14	058040019	Control remoto para una mano, solo para corriente, 5 m (16,4 pies)		
	058040020	Control remoto para una mano, solo para corriente, 10 m (32,8 pies)		
	058040021	Control remoto para una mano, solo para corriente, 20 m (65,6 pies)		

Fecha:

Precio total cotizado:

Distribuido por:

