

# Syncrowave® 250 DX/350 LX

Emitido nov. 2010 • Índice No. AD/4.2S

Fuente de Poder para Soldadura TIG/"Stick"



Espe-  
c. Rápidas



## Aplicaciones Industriales

Fabricación precisa de metal  
Mantenimiento y reparación  
Fabricación de liviana a pesada  
Fabricación aeroespacial  
Construcción marina  
Tuberías  
Automotriz  
Vocacional

## Procesos

TIG (GTAW)  
"Stick" (Convencional)  
(SMAW)  
TIG Pulsado (GTAW-P)  
(Opcional en los  
modelos 250 DX)

**Potencia de Entrada** Requiere Potencia Monofásica

**Gama de Amperaje** 250: 3–310 350: 3–400

**Voltaje Máx. de Circuito Abierto** 80 VCD

**Salida Nominal** 250: 250 A a 30 VCA, 40% Ciclo de Trabajo  
200 A a 28 VCA, 60% Ciclo de Trabajo  
350: 350 A a 34 VCA, 40% Ciclo de Trabajo  
300 A a 32 VCA, 60% Ciclo de Trabajo

**Peso** Estándar: 250: 378 lb (172 kg) 350: 496 lb (225 kg)  
TIGRunner®: 250: 478 lb (217 kg) 350: 596 lb (270 kg)

## The Power of Blue.®



Máquina estándar

Vea la página 2 para características adicionales

### Completa Syncrowave Conjunto incluye:

- Syncrowave®
- Enfriador Coolmate™ 3X
- Carro de ruedas No. 37
- Juego de antorcha TIG con accesorios
- Pedal de pie
- Cuatro galones de refrigerante

El **control de equilibrio (balance)** es ajustable para proporcionar remoción adicional de óxido (más limpiamiento) o menos limpiamiento basado en la condición del material que está soldándose. Vea la página 2 para mayor información sobre esta característica.

"**Syncro Start™**" permite escoger arranques de TIG de "Soft" (suave), "Standard" (estándar) o "Hot" (caliente), basado en la aplicación, la longitud de los cables de soldar y el tamaño del tungsteno.

Puntos de **alta frecuencia doble en línea** proporcionan alta frecuencia intensa para arranque del arco y estabilización. Los componentes internos de la máquina están protegidos de interferencia de AF con adicionales conexiones a tierra y filtros para extender la vida útil producto.

**Medidores digitales de soldadura** muestran el amperaje y el voltaje actual y los valores prefijados para mayor precisión y habilidad de repetir su proceso de soldadura.

**Memoria del último procedimiento** simplifica el poder cambiar a su Syncrowave de aluminio TIG a acero inoxidable TIG, o a soldadura "stick." Un interruptor de control hace todos los cambios desde el panel de control.



La fuente de poder está garantizada por 3 años, piezas y mano de obra. Las piezas del rectificador de potencia principal están garantizadas por 5 años.

MADE IN USA  
APPLETON, WI



### Miller Electric Mfg. Co.

An Illinois Tool Works Company  
1635 West Spencer Street  
Appleton, WI 54914 USA

### Ventas en los Estados Unidos y Canadá

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

### Portal de Internet

www.MillerWelds.com



# Características Adicionales

**El Control de Pulso TIG** disminuye la inversión de calor dentro de la pieza y reduce torcedura y distorsión (opcional en los modelos 250 DX).

**Conjuntos para el Sistema TIGRunner con enfriador el NUEVO CoolRunner™ 3X.** Un sistema de refrigeración de 3 galones equipado con un indicador de flujo visual garantiza que el refrigerante esté circulando. Un filtro del refrigerante externo impide que objetos dañinos que entren al cable de la antorcha enfriada por agua para mejor flujo y vida útil más larga. La capacidad del enfriamiento extendida asegura la máxima productividad. Garantía del enfriador es de 3 años.

Características para soldadura "Stick" tales como **"Adaptive HOT Start™"** proporcionan arranques buenos del arco sin pegar al electrodo. Una vez que esté soldándose, el control "DIG" (cavamiento) hace ajustes dinámicos a la soldadura para asegurar operación suave con E7018 y penetración profunda con E6010.

**El interface inclinado del operario y la gaveta de consumibles integral** proporcionan conveniencia adicional para su experiencia de soldadura.

**Temporizador del arco/contador de ciclos** marcan el tiempo actual de soldadura y el número de arranques de arco. Magnífico para el estimativo de costos de la obra.

**La Tecnología "Squarewave" (onda cuadrada)** desarrollada por Miller Electric en 1976. La tecnología Squarewave fue desarrollada para mejorar su calidad de soldadura y hacer la soldadura TIG más fácil. La tecnología Squarewave proporciona estabilidad del arco cuando se suelda en aluminio, impide rectificación del arco y elimina la erosión del tungsteno.

**¿Soldando aluminio?** Los óxidos que se forman en aluminio se derriten a temperaturas en exceso de 3700° F. El material de aluminio que está ubicado debajo de la capa de óxido se derrite a 1200° F. La **corriente de soldadura Squarewave (onda cuadrada) AC** de la Syncrowave automáticamente quita la capa de óxido, lo cual es necesario para la producción de soldadura de alta calidad.

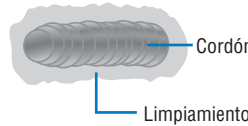
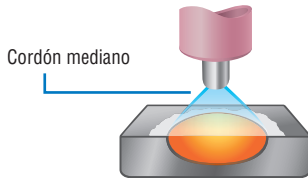
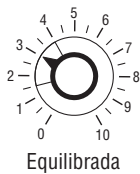
**¿Tiene usted fluctuación en su potencia de entrada?** La Syncrowave compensa por la fluctuación de la potencia de entrada sin cambiar sus parámetros de soldadura. Tiene la **compensación de voltaje de línea** que fluctúa +/- 10%.

**Portacilindros doble, fácil de cargar** ➡ Minimiza el levantar del cilindro. (No se incluye el cilindro.)



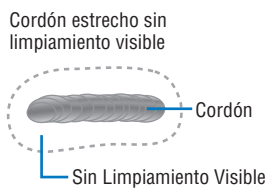
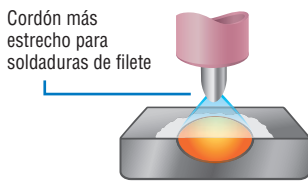
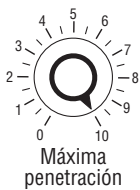
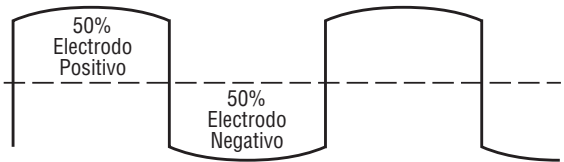
# Salida CA: Control de Equilibrio (balance)

## Equilibrio CA

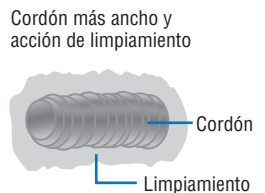
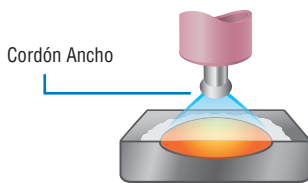
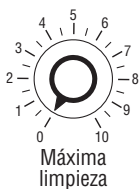
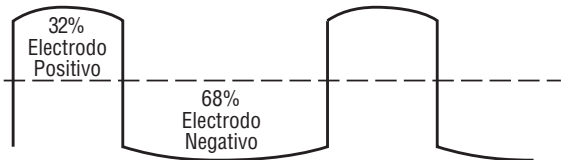


## Función de Onda Equilibrada (balanceada)

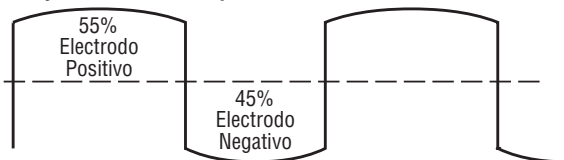
### Onda Equilibrada (balanceada)



### Más Calor al Trabajo



### Mayor Acción de Limpiamiento



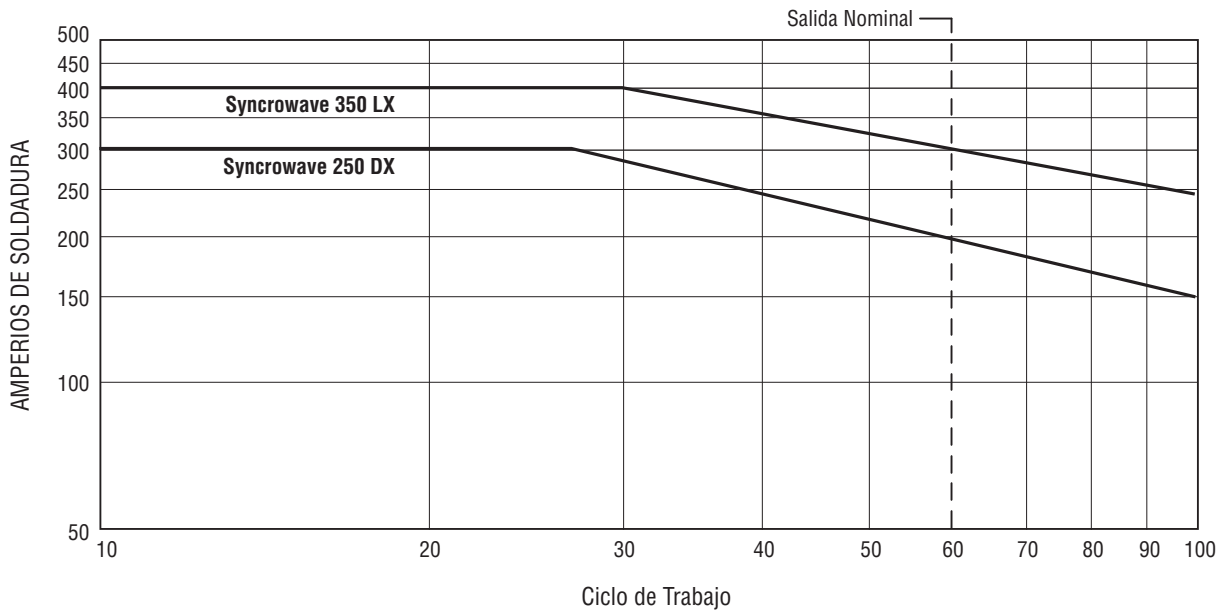
Modelo	Potencia de Entrada	Gama de Amperios de Soldadura	VCA Máx.	Salida Nominal	Entrada de Amperios en el Equilibrio CA, Carga Nominal								Dimensiones	Peso		
					200V	220V	230V	400V	440V	460V	520V	575V			KVA	KW
Syncrowave 250	60 Hz, Monofásico	3-310 A	80 V	250 A a 30 V, 40% Ciclo de Trabajo	110	—	96	—	—	48	—	38	22	12	Alt.: 33-1/4 pulg. (845 mm)* An.: 22-1/2 pulg. (572 mm) Prof.: 25 pulg. (635 mm)**	378 lbs. (172 kg)
	50 Hz, Monofásico			225 A a 29 V, 40% Ciclo de Trabajo	101	—	88	—	—	44	—	35	20	10		
Syncrowave 250 IEC 220/400/440/520	50 o 60 Hz, Monofásico			250 A a 30 V, 40% Ciclo de Trabajo	—	100	—	55	50	—	42	—	22	12	Alt.: 33-1/4 pulg. (845 mm)* An.: 22-1/2 pulg. (572 mm) Prof.: 25 pulg. (635 mm)**	378 lbs. (172 kg)
Syncrowave 350 <i>Todos los modelos</i>	50 o 60 Hz, Monofásico	3-400 A	80 V	350 A a 34 V, 40% Ciclo de Trabajo	146	120	128	66	60	65	51	50	30	14	Alt.: 33-1/4 pulg. (845 mm)* An.: 22-1/2 pulg. (572 mm) Prof.: 25 pulg. (635 mm)**	496 lbs. (225 kg)
					con TIGRunner® Alt.: 46 pulg. (1168 mm)* An.: 28-1/2 pulg. (724 mm) Prof.: 40-1/2 pulg. (1029 mm)**	596 lbs. (270 kg)										

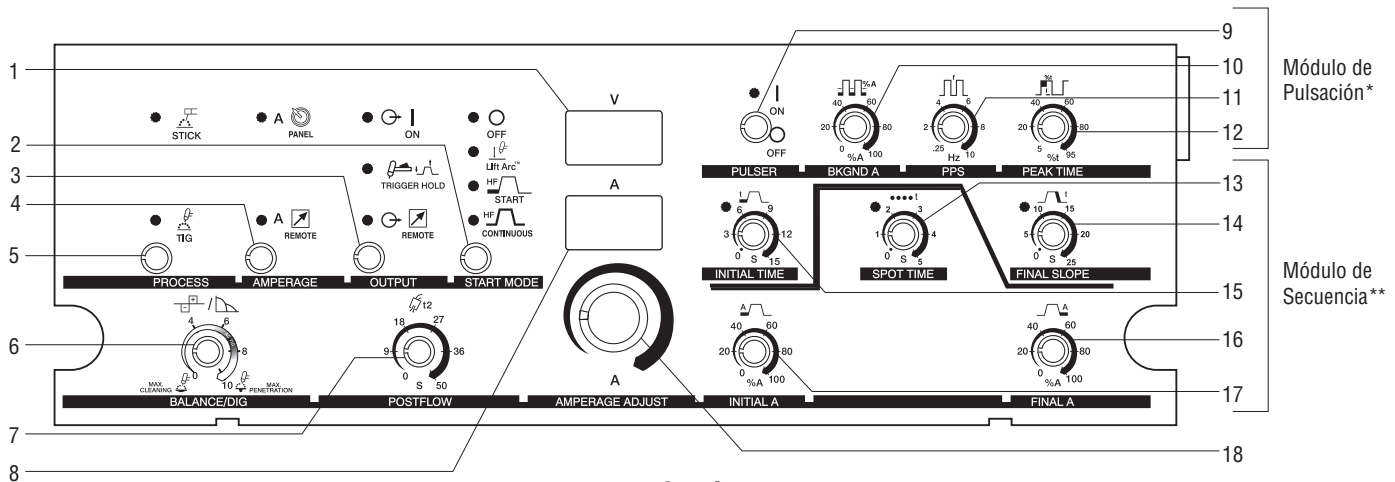
Note: Vea página 6 para juego de corrección del factor de potencia. \*Añada 3 pulg. (76 mm) para orejera de levantar. \*\*Añada 1-1/2 pulg. (38 mm) para el asa. Los modelos IEC se conforman a los siguientes estándares: IEC 60974-1: 2005, IEC 60974-10: 2004, y EN50445.

Certificada por la Asociación de Normas del Canadá para las normas de Canadá y Estados Unidos.

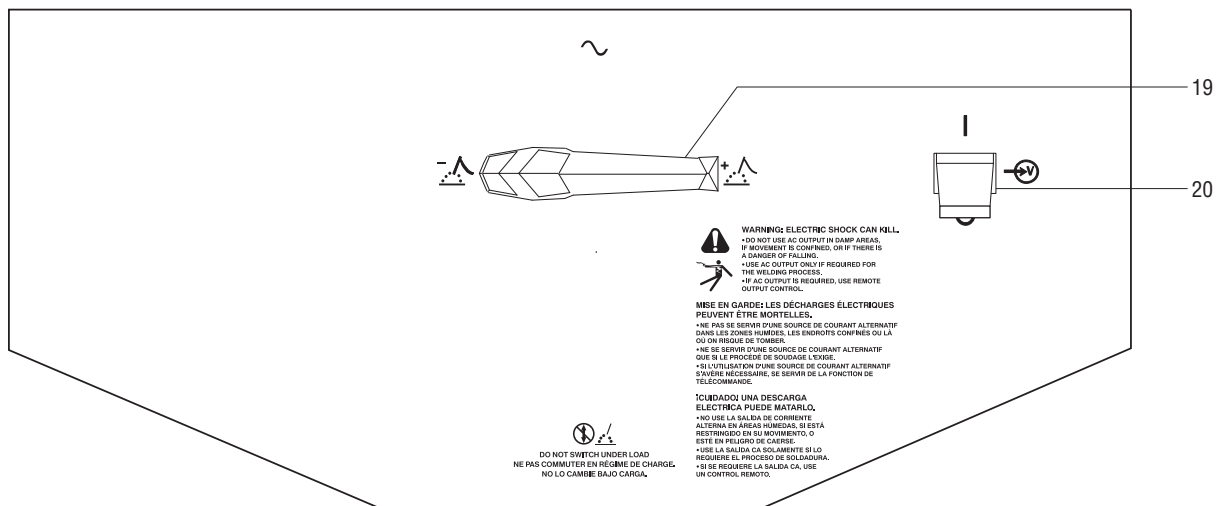
## Datos de Rendimiento

TABLA DEL CICLO DE TRABAJO





Panel de Abajo Común



1. Pantalla del Voltímetro
2. Control del Modo de Arrancar (“Lift-Arc”, “HF Start”, “HF” Continuo)
3. Control de Salida
4. Control de Amperaje (Panel/Remoto)
5. Control de Proceso (“Stick”/TIG)
6. Control de Equilibrio/Cavamiento (0–10)
7. Control del Tiempo de Posflujo (0–50 segundos)
8. Pantalla del Amperímetro
9. Control de Pulsación\*
10. Control de los Amperios de Respaldo (0–100%)\*
11. Control de los Pulsos por Segundo (0,25–10 Hz)\*
12. Control del Tiempo Pico (5–95%)\*
13. Control del Tiempo de Soldadura de Punto (0–5 segundos)\*\*
14. Control del “Slope” Final (0–25 segundos)\*\*
15. Control del Tiempo Inicial (0–15 segundos)\*\*
16. Control del Amperaje Final (0–100%)\*\*
17. Control Inicial de Amperaje (0–100%)\*\*
18. Control de Ajuste de Amperaje (3–310/400 A)
19. Interruptor de Selección de Salida (CA/CD-/CD+)
20. Interruptor de Potencia (Encender/Apagar) (On/Off)

\*Pulsador Opcional para la 250 DX

\*\*Secuenciador Opcional

Modelo Estándar



Syncrowave TIGRunner



**Completa Syncrowave**  
(La Syncrowave completa, e TIGRunner de Syncrowave, refrigerante TIG y juego de antorcha)



Juego de antorcha enfriada por agua 250 A para la Syncrowave 250 DX TIGRunner



Juego de antorcha enfriada por agua 300 A para la Syncrowave 350 LX TIGRunner

## Fuentes de Poder Syncrowave®

### Syncrowave® 250 DX

#907 194 (200/230/460 VCA)

#907 195 (230/460/575 VCA)

#907 516 (220/400/440/520 VCA) IEC

### Syncrowave® 350 LX

#907 198 (200/230/460 VCA)

#907 199 (230/460/575 VCA)

#907 517 (220/400/440/520 VCA) IEC

*El cordón primario y el adaptador de antorcha TIG se venden separadamente.*

## Conjuntos TIGRunner®

### Syncrowave® 250 DX TIGRunner® 3X

#907 194-03-2 (200/230/460 VCA)

#907 195-03-2 (230/460/575 VCA)

### Syncrowave® 350 LX TIGRunner® 3X

#907 198-03-2 (200/230/460 VCA)

#907 199-03-2 (230/460/575 VCA)

Completamente armados. La TIGRunner incluye la Syncrowave, Enfriador Coolmate™ 3X, carro de ruedas No. 37, control remoto de pie RFCS-14 HD, y conectadores de estilo Dinse.

*Se vende separadamente el cordón primario, el adaptador de antorcha TIG y refrigerante de TIG.*

## Syncrowave®, conjuntos completos

### Syncrowave® 250 DX Completa

#951 117 (200/230/460 VCA)

#951 118 (230/460/575 VCA)

### Syncrowave® 350 LX Completa

#951 119 (200/230/460 VCA)

#951 120 (230/460/575 VCA)

Completamente armados. Incluye el TIGRunner arriba (Syncrowave, Enfriador Coolmate™ 3X, carro de ruedas No. 37, control remoto de pie RFCS-14 HD, y conectadores de estilo Dinse) más cuatro galones de refrigerante TIG y juego de antorcha enfriada por aire (véase juegos a la izquierda) que consisten de antorcha, cubierta de cable, juego de accesorios, regulador/flujoímetro, manguera de gas, adaptador de antorcha y cable de soldar con pinza y conector Dinse.

*Se vende separadamente el Cordón primario.*

## Opciones Genuinas de Miller

### Opciones de Campo

#### Módulo Secuenciador #300 547

Juego de campo para la Syncrowave 250 DX/350 LX. Efectivo con el número de serie LE282983. Da corriente de arrancar más alta o más baja que la corriente de soldadura. Da "slope" y corriente fina para seguir a la suelta. Da un temporizador de punto para aplicaciones de punto TIG.

#### Módulo de Pulso #300 548

Juego de campo para la Syncrowave 250 DX. Efectivo con el número de serie LE282983. Para soldar materiales delgados. Da efecto de calentar o enfriar al charco de suelta para reducir la inversión de calor y controlar la distorsión en el material. Da de 0,25 a 10 pulsos por segundo.

#### Juego para la Corrección del Factor de Potencia #194 692

Juego de campo para la Syncrowave 250 DX. #043 757  
Juego de campo para la Syncrowave 350 LX. Reduce el amperaje primario por aproximadamente 25% permitiendo el uso de disyuntores/fusibles más pequeños y un cordón o cable de entrada primario más pequeño. El factor de potencia *no* reduce el consumo de electricidad/la cuenta de electricidad.

## Accesorios Genuinos de Miller



#### No. 37 Carro de Ruedas #195 282

Incluye dos ruedas de 10 pulgs. (254 mm), dos ruedillas giratorias de 5 pulgs. (127 mm), porta cilindros de dos compartimientos (para los cilindros de gas o un sistema de refrigeración Coolmate V3), y asas. Proporciona movimiento excelente y es fácil de instalar.

#### Cubierta Protectora #195 320

De servicio pesado, resistente al agua y el moho. Protege y mantiene el acabado de su soldadora.



**RCCS-14 Control Remoto de Contactador y Corriente #043 688** Enchufe de 14 patillas. Un control de dedo que da vueltas de norte a sur que se sujeta a la antorcha TIG usando tiras de Velcro®. Magnífico para aplicaciones que requieren un control más detallado y fino del amperaje. Incluye un cordón de control de 26,5 pies (8 m).



#### Control de Pie RFCS-14 HD #194 744

La máxima flexibilidad se consigue con un cordón que permite reconfigurarse que puede salir desde el frente, la parte de atrás o cualquiera de los lados del pedal. El pedal proporciona control remoto de corriente y contactor. Incluye un cordón de 20 pies (6 m) y enchufe de 14 patillas.



#### Control de Mano

##### RHC-14 #242 211 020

Un control miniatura de mano para control remoto de la corriente y el contactor. Dimensiones: 4 x 4 x 3-1/4 pulg. (102 x 102 x 83 mm). Incluye un cordón de 20 pies (6 m) y enchufe de 14 patillas.



#### Interruptor RMLS-14 #129 337

Un interruptor de vaivén de contacto mantenido o momentáneo para control del contactor. Empújelo hacia adelante para contacto mantenido y hacia atrás para contacto momentáneo. Incluye un cordón de 26,5 pies (8 m) y enchufe de 14 patillas.



#### RMS-14 Control On/Off (Encender/Apagar) #187 208

Un interruptor de control del contactor de contacto momentáneo. El interruptor tiene un botón cubierto de caucho (hule) que es ideal para aplicaciones de encender y apagar repetitivas. Incluye un cordón de 26,5 pies (8 m) y enchufe de 14 patillas.

#### Cables de Extensión para los Controles Remotos de 14 Patillas

#242 208 025 25 pies (7,6 m)

#242 208 050 50 pies (15,2 m)

#242 208 080 80 pies (24,4 m)

#### Libro de Soldar para Arco de Gas Tungsteno (TIG) #170 555

Para ordenar éste artículo, los distribuidores pueden llamar al Centro de Distribución de Catálogos de Miller al número 1-920-735-4356, o por FAX 1-920-735-4011. 86 páginas, 8-1/2 x 11 pulg. un texto completo en todos los aspectos del proceso GTAW (TIG). Lleno de cifras y tablas que ilustran la técnica del proceso y la fijación del equipo. También se proporciona un glosario de los términos de TIG.

#### CD para Entrenamiento TIG #196 567

Diseñado para quienquiera que desee entender más sobre el proceso TIG. Con instrucciones fáciles de entender, proporciona los pasos de enseñar y consejos expertos en cómo crear un apego más efectivo al entrenamiento. Las áreas de la materia cubierta incluyen componentes del sistema, fundamentales del proceso, teoría eléctrica, seguridad, y operación de las fuentes de poder.

#### Vídeo – Procedimientos de Fijación GTAW (TIG) #108 241

Para ordenar este artículo, los distribuidores pueden llamar al Centro de Distribución de Catálogos de Miller al número 1-920-735-4356, o por FAX 1-920-735-4011. Longitud 13 minutos. Una demostración detallada en la preparación de su equipo para soldadura TIG. Usa la fuente de poder Syncrowave 250 pero los tópicos corresponden a cualquier fijación de TIG incluyendo sistemas de enfriamiento de aire o agua. Hay discusión profunda sobre los tungstenos y gases.

### Controles e Interruptores Remotos



#### Control Remoto, Inalámbrico de Pie #300 429

Para control de corriente y contactor. El receptor se enchufa directamente dentro del receptáculo de 14 patillas de la máquina Miller. Gama de operación de 90 pies (27,4 m).



#### Controlo Remoto, Inalámbrico de Mano #300 430

Para control remoto de corriente y contactor. El receptor se conecta directamente dentro del receptáculo de la máquina Miller. Gama de operación, 300 pies (91,4 m).



**Guantes Industriales de Soldar para TIG**  
**#249 199** Grandes  
**#249 200** Extra grandes  
 Palma de cuero de cerdo, sin forro, reforzado con parche de palma.

## Adaptadores y Antorcha para TIG (GTAW)



**Dinse Enfriado por Agua #195 377**  
 Se usa para adaptar una antorcha enfriada por agua 250 o 350 A (WP20, WP18, CS310) a conector de estilo Dinse.



**Dinse Enfriado por Aire #195 379**  
 Se usa para adaptar antorcha de una sola pieza de 200 amps. enfriada por aire (WP26) a un conector de estilo Dinse.

## Tungsteno

Los artículos debajo están disponibles en paquetes de largos de 10 y 7 pulgadas.

### 2% Ceriados (anaranjados) para Aplicaciones CA/CD

- #WC040X7 .040 pulg., 10–80 A
- #WC116X7 1/16 pulg., 70–150 A
- #WC332X7 3/32 pulg., 140–250 A
- #WC018X7 1/8 pulg., 225–400 A
- #WC532X7 5/32 pulg., 300–500 A

### 1,5% Lantano (dorado) para Aplicaciones CA/CD

- #WLO40X7 .040 pulg., 10–80 A
- #WL116X7 1/16 pulg., 70–150 A
- #WL332X7 3/32 pulg., 140–250 A
- #WLO18X7 1/8 pulg., 225–400 A
- #WL532X7 5/32 pulg., 300–500 A

### Puro (verde) para Aplicaciones Sólo para CA

- #WP040X7 .040 pulg., 10–80 A
- #WP116X7 1/16 pulg., 70–150 A
- #WP332X7 3/32 pulg., 140–250 A
- #WP018X7 1/8 pulg., 225–400 A
- #WP532X7 5/32 pulg., 300–500 A

### 2% Toriados (rojos) para Aplicaciones de CD Solamente

- #WT040X7 .040 pulg., 10–80 A
- #WT116X7 1/16 pulg., 70–150 A
- #WT332X7 3/32 pulg., 140–250 A
- #WT018X7 1/8 pulg., 225–400 A
- #WT532X7 5/32 pulg., 300–500 A

## Sistemas de Enfriamiento

Para más información, vea la hoja de catálogo de los Sistemas de Refrigeración de Miller, Índice No. AY7.2.



### Coolmate™ V3

**#043 009** 115 VCA  
**#043 009-01-2** 115 VCA, CE  
 Para uso con antorchas enfriadas por agua con capacidad hasta de 500 amperios. Diseño vertical que convenientemente se instala en el porta cilindros de Miller en vez de uno de los cilindros. Capacidad de 3 galones.



### Coolmate™ 3X con Carro y Portacilindros Doble #300 419

Incluye: portacilindros doble fácil de cargar, carro de ruedas y enfriador de agua tipo industrial 3X, la solución perfecta para antorchas TIG enfriadas por agua.



### Refrigerante para TIG #043 810

Se vende en múltiples de 4. Premexclado, de baja conductividad, el refrigerante Miller contiene glicol etilénico y agua deionizada para protegerle del congelamiento y ebullición. -37° a 227°F (-38° a 108°C). Contiene un inhibidor de crecimiento de algas al 2,4%. En botellas reciclables de 1 galón.

## Juegos de Antorcha



### Juego de Antorcha Enfriada por Agua de 250 A #300 185

- Recomendada para la Syncrowave 250 DX*
- Antorcha Weldcraft® WP20 de 25 pies (7,6 m)
  - Cubierta para el cable de la antorcha
  - Juego de accesorios de antorcha AK4C que incluye boquillas protectoras, mordazas, cuerpos de mordazas y electrodos de tungsteno de 2% de cerio (1/16, 3/32, y 1/8 pulg.)
  - Regulador/flujómetro Smith® HM2051A-580
  - Manguera de gas de caucho de 12 pies (3,7 m) (del regulador a la máquina)
  - Adaptador de antorcha Dinse enfriado por agua
  - 15 pies (4,6 m) de cable de soldadura 1/0 con pinza (ya sea para el trabajo o tierra) y conector Dinse



### Juego de Antorcha Enfriada por Agua de 300 A #300 183

- Recomendada para la Syncrowave 350 LX*
- Antorcha Weldcraft® CS310 de 25 pies (7,6 m)
  - Cubierta para el cable de la antorcha
  - Juego de accesorios de antorcha CS310AKC que incluye boquillas protectoras, mordazas, cuerpos de mordazas y electrodos de tungsteno de 2% de cerio (1/16, 3/32, y 1/8 pulg.)
  - Regulador/flujómetro Smith® HM2051A-580
  - Manguera de gas de caucho de 12 pies (3,7 m) (del regulador a la máquina)
  - Adaptador de antorcha Dinse enfriado por agua
  - 15 pies (4,6 m) de cable de soldadura 1/0 con pinza (ya sea para el trabajo o tierra) y conector Dinse



### Juego de Antorcha Enfriada por Agua de 400 A #300 186

- Antorcha Weldcraft® WP18SC de 25 pies (7,6 m)
- Cubierta para el cable de la antorcha
- Juego de accesorios de antorcha AK18C que incluye boquillas, protectoras, mordazas, cuerpos de mordazas y electrodos de tungsteno de 2% de cerio (3/32, 1/8 y 5/32 pulg.)
- Regulador/flujómetro Smith® H1954D-580
- Manguera de gas de caucho de 12 pies (3,7 m) (del regulador a la máquina)
- Adaptador de antorcha de traba rosca enfriado por agua
- 12 pies (3,7 m) de cable de soldadura 4/0 con pinza (ya sea para el trabajo o tierra)

# Información para Ordenar

Equipo y Opciones	No. de Catalogo	Descripción	Cant.	Precio
<b>Syncrowave® 250 DX</b>	#907 194	200/230/460 V, 50/60 Hz, Modelo Estándar		
	#907 195	230/460/575 V, 50/60 Hz, Modelo Estándar		
	#907 516	220/400/440/520 V, 50/60 Hz, <b>IEC</b>		
	#907 194-03-2	200/230/460 V, 50/60 Hz, Syncrowave 250 DX TIGRunner® 3X		
	#951 117	200/230/460 V, 50/60 Hz, Syncrowave 250 DX Completa		
	#907 195-03-2	230/460/575 V, 50/60 Hz, Syncrowave 250 DX TIGRunner® 3X		
<b>Syncrowave® 350 LX</b>	#907 198	200/230/460 V, 50/60 Hz, Modelo Estándar		
	#907 199	230/460/575 V, 50/60 Hz, Modelo Estándar		
	#907 517	220/400/440/520 V, 50/60 Hz, <b>IEC</b>		
	#907 198-03-2	200/230/460 V, 50/60 Hz, Syncrowave 350 LX TIGRunner® 3X		
	#951 119	200/230/460 V, 50/60 Hz, Syncrowave 350 LX Completa		
	#907 199-03-2	230/460/575 V, 50/60 Hz, Syncrowave 350 LX TIGRunner® 3X		
Módulo Secuenciador	#300 547	Campo		
	#300 548	Campo, para Syncrowave 250 DX		
Módulo de pulso	#194 692	Campo, para Syncrowave 250 DX		
Juego para Corrección del Factor de Potencia	#043 757	Campo, para Syncrowave 350 LX		
<b>Juegos de Antorcha TIG</b>				
Weldcraft® 250 A Juego de Antorcha Enfriada por Agua	#300 185	Vea página 7, Recomendada para Syncrowave 250 DX TIGRunner 3X		
Weldcraft® 300 A Juego de Antorcha Enfriada por Agua	#300 183	Vea página 7, Recomendada para Syncrowave 350 LX TIGRunner 3X		
Weldcraft® 400 A Juego de Antorcha Enfriada por Agua	#300 186	Vea página 7		
Consumibles y Tungsteno		Vea página 7		
Cilindro de Gas, Mangueras y Acoples				
<b>Controles Remotos</b>				
Control Remoto Inalámbrico de Pie	#300 429	Control de pie con gama inalámbrica de operación de 90 pies (27,4 m)		
Control Remoto Inalámbrico de Mano	#300 430	Control de mano con gama inalámbrica de operación de 300 pies (91,4 m)		
RCCS-14	#043 688	Control de dedo norte/sur		
RFCS-14 HD	#194 744	Control de pie de servicio pesado		
RHC-14	#242 211 020	Control de mano		
RMLS-14	#129 337	Interruptor de vaivén momentáneo/mantenido		
RMS-14	#187 208	Interruptor de cúpula de caucho momentáneo		
Cables de Extensión	#242 208 025	25 pies (7,6 m)		
	#242 208 050	50 pies (15,2 m)		
	#242 208 080	80 pies (24,4 m)		
<b>Accesorios</b>				
Carro de Ruedas No. 37	#195 282			
Cubierta Protectora	#195 320			
Libro de Soldadura TIG Arco Gas Tungsteno	#170 555	Contacte su distribuidor		
CD para Entrenamiento de TIG	#196 567			
Vídeo – Procedimientos de establecimiento inicial GTAW	#108 241	Contacte su distribuidor		
Guantes Industriales de Soldar para TIG		Vea página 7		
Adaptadores de Antorcha	#195 377	Adapta antorcha enfriada por agua de 250 o 350 A al conector de estilo Dinse		
<i>Se provee con fuente de poder y juegos de antorcha</i>	#195 379	Adapta una antorcha enfriada por aire de 200 A de una pieza para conector de estilo Dinse		
Conectores de Cable		<i>Se provee con fuente de poder y juegos de antorcha</i>		
Conector Dinse 50 mm (1 macho)	#042 418	Se usa para conectar el cable de soldadura a una máquina con terminal Dinse		
Conector Dinse 50 mm (1 macho, 1 hembra)	#042 419	Se usa para extender los cables de soldadura		
Adaptador de Terminal Tweco®	#042 465	Dinse macho a Tweco hembra		
Adaptador de Terminal Cam-Lok	#042 466	Dinse macho a Cam-Lok hembra		
Refrigerante TIG	#043 810	Se vende en múltiples de 4. Botellas plásticas de 1 galón		
Sistemas de Enfriamiento		Vea página 7		

Fecha:

Precio Cotizado Total:



Distribuido por: