

# Syncrowave® 250 DX/350 LX

Emitido diciembre 2006 • Índice No. AD/4.2S

Fuente de Poder para Soldadura TIG/"Stick"



**Espec.  
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)

**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** 250: 378 lbs. (172 kgs.) 350: 496 lbs. (225 kgs.)

## El Poder del Azul.®



Syncrowave 250 DX  
TIGRunner® Conjunto 3X



Syncrowave 350 LX TIGRunner® 3X  
con conjunto de antorcha

Ve la página 2 para  
características  
adicionales

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.



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.

**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.

MADE IN USA  
APPLETON, WI



### Miller Electric Mfg. Co.

Una Compañía de Illinois Tool Works  
1635 West Spencer Street  
Appleton, WI 54914 USA

### Sede Internacional

Teléfono: 920-735-4505  
FAX EE.UU.: 920-735-4134  
FAX Canadá: 920-735-4169  
FAX Internacional: 920-735-4125

### Lugar de la Red Electrónica

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 250DX).

**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 y patentada 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.

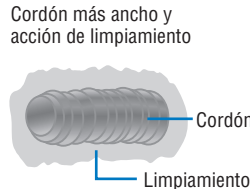
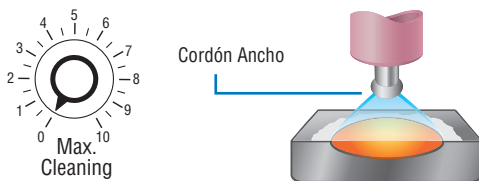
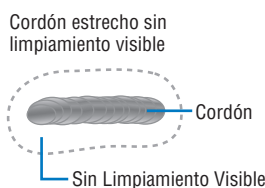
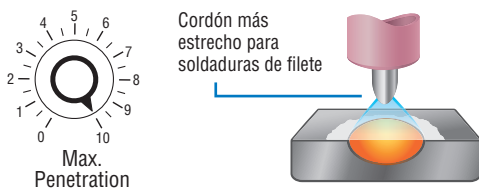
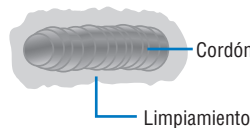
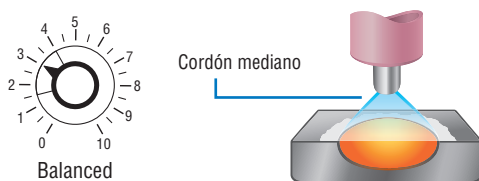
### ¿Tiene usted fluctuación en su potencia de entrada?

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 fluctúe +/- 10%.



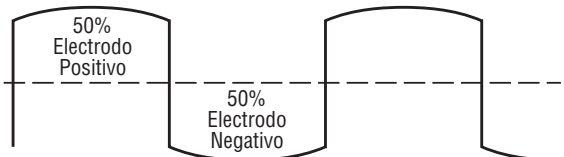
## Salida CA: Control de Equilibrio (balance)

### Equilibrio CA

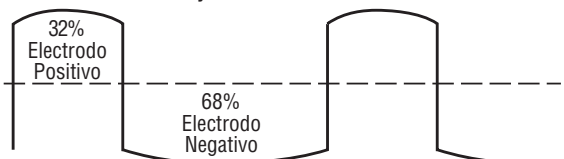


### Función de Onda Equilibrada (balanceada)

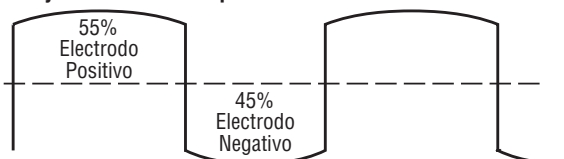
#### Onda Equilibrada (balanceada)



#### Más Calor al Trabajo



#### Mayor Acción de Limpiamiento



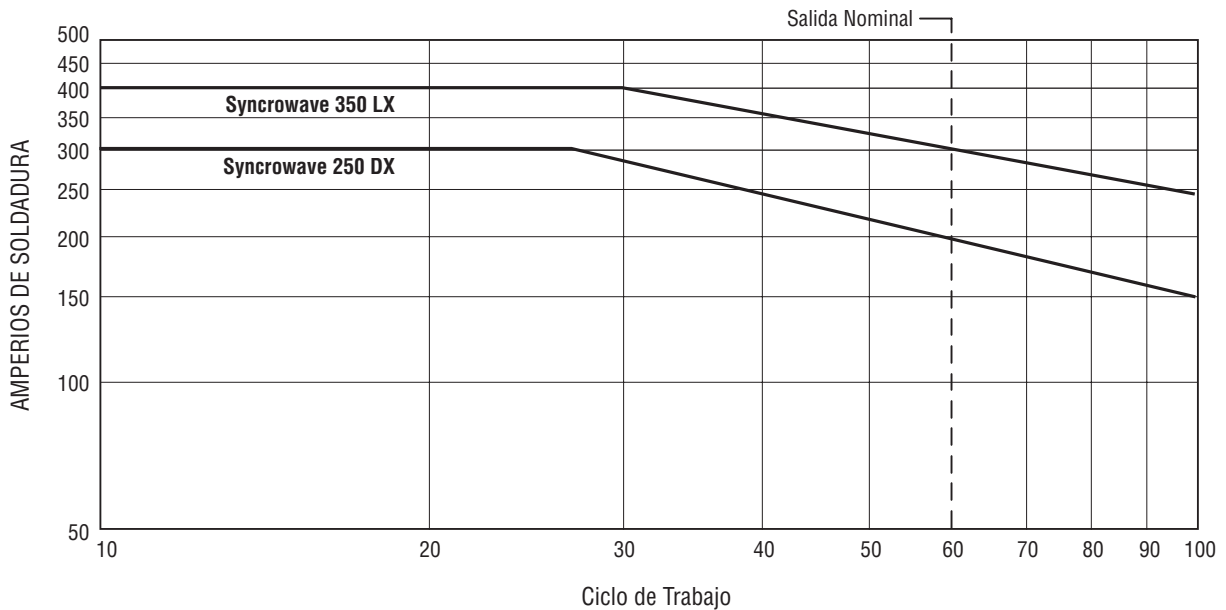
Modelo	Potencia de Entrada	Gama de Amperios de Soldadura	VCA Máx.	Salida Nominal	Entrada de Amperios en el Equilibrio CA, Carga Nominal								Dimensiones	Peso		
					200V	220V	230V	400V	440V	460V	520V	575V			KVA	KW
Syncrowave 250	60 Hz, Monofásico	3 – 310 A	80 V	250 A a 30 V, 40% Ciclo de Trabajo	88	—	77	—	—	38	—	31	18	9	Alt.: 36-1/4 pulg. (921 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	con TIGRunner® Alt.: 52-1/2 pulg. (1334 mm) An.: 22-1/2 pulg. (572 mm) Prof.: 38 pulg. (975 mm)	525 lbs. (238 kg)
Syncrowave 250 CE 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.: 36-1/4 pulg. (921 mm) An.: 22-1/2 pulg. (572 mm) Prof.: 25 pulg. (635 mm)	378 lbs. (172 kg)
Syncrowave 350 Todos los modelos	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.: 36-1/4 pulg. (921 mm) An.: 22-1/2 pulg. (572 mm) Prof.: 25 pulg. (635 mm)	496 lbs. (225 kg)
					con TIGRunner® Alt.: 52-1/2 pulg. (1334 mm) An.: 22-1/2 pulg. (572 mm) Prof.: 38 pulg. (975 mm)					643 lbs. (290 kg)						

\* Vea página 6 para juego de corrección del factor de potencia.

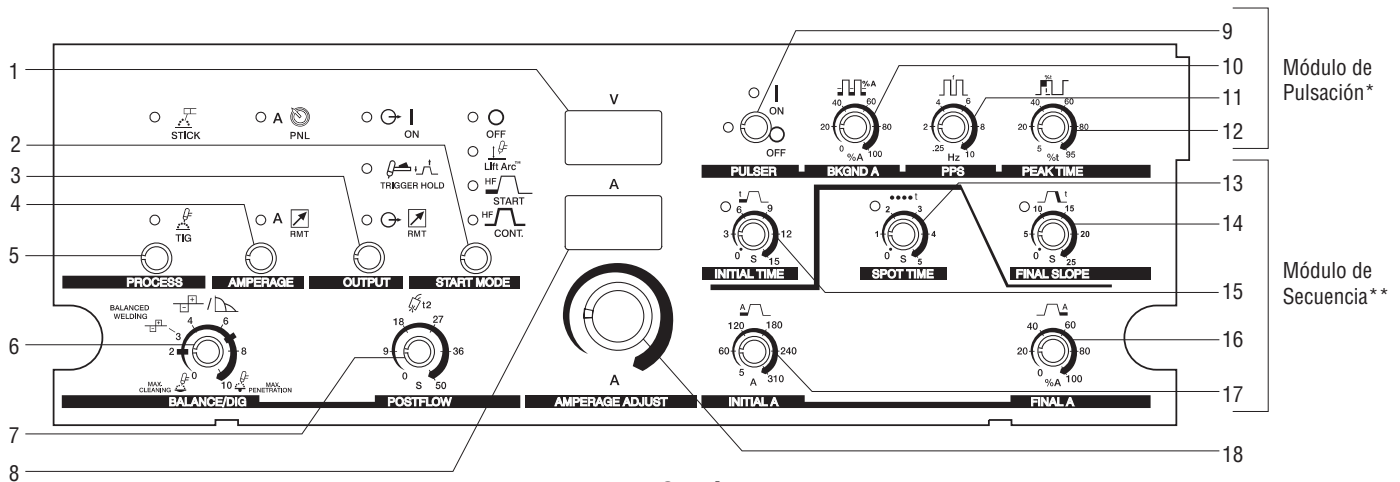
Certificada para las normas Canadienses y Estadounidenses para equipo de soldadura.

## Datos de Rendimiento

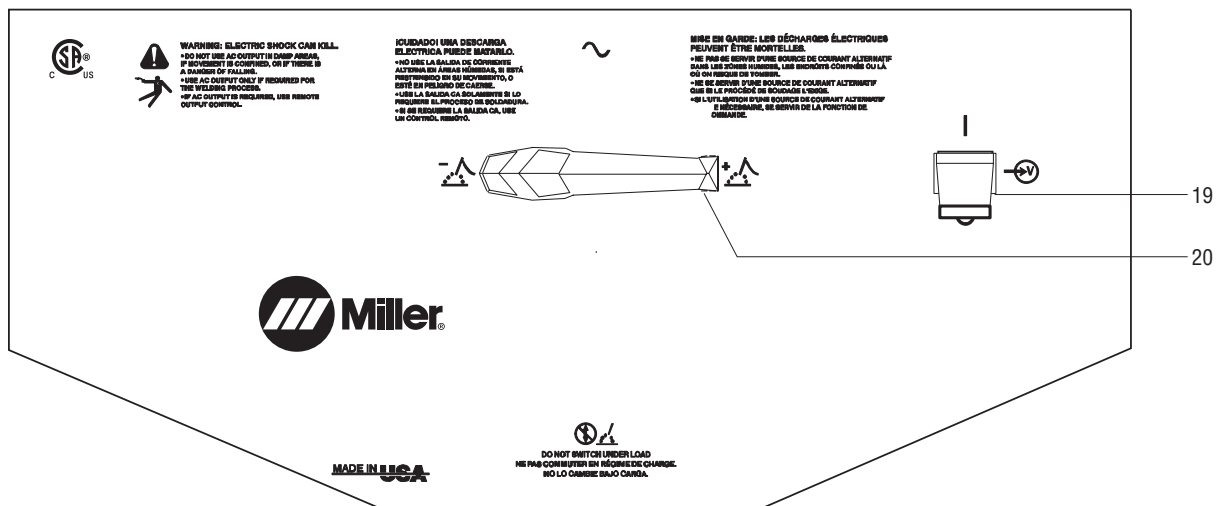
TABLA DEL CICLO DE TRABAJO



# Paneles de Control



Panel de Abajo Común



- |   |   |
|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pantalla del Voltímetro</li> <li>2. Control del Modo de Arrancar<br/>(“Lift-Arc”, “HF Start”, “HF” Continuo)</li> <li>3. Control de Salida</li> <li>4. Control de Amperaje (Panel/Remoto)</li> <li>5. Control de Proceso (“Stick/TIG”)</li> <li>6. Control de Equilibrio/Cavamiento (0–10)</li> <li>7. Control del Tiempo de Posflujo (0–50 segundos)</li> <li>8. Pantalla del Amperímetro</li> <li>9. Control de Pulsación*</li> <li>10. Control de los Amperios de Respaldo (0–100%)*</li> <li>11. Control de los Pulsos por Segundo (0,25–10 Hz)*</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>12. Control del Tiempo Pico (5–95%)*</li> <li>13. Control del Tiempo de Soldadura de Punto<br/>(0–5 segundos)*</li> <li>14. Control del “Slope” Final (0–25 segundos)*</li> <li>15. Control del Tiempo Inicial (0–15 segundos)*</li> <li>16. Control del Amperaje Final (0–100%)*</li> <li>17. Control Inicial de Amperaje (3–310/400 A)*</li> <li>18. Control de Ajuste de Amperaje (3–310/400 A)</li> <li>19. Interruptor de Potencia (Encender/Apagar) (On/Off)</li> <li>20. Interruptor de Selección de Salida (CA/CD-/CD+)</li> </ol> |
|---|---|

\*Pulsador Opcional para la 250 DX

\*\*Secuenciador Opcional



Syncrowave 250 DX

Syncrowave 350 LX

## Fuentes de Poder Syncrowave®

### Syncrowave® 250 DX

#907 194 (200/230/460 VCA)

#907 195 (230/460/575 VCA)

#907 197 (220/400/440/520 VCA) **CE**

### Syncrowave® 350 LX

#907 198 (200/230/460 VCA)

#907 199 (230/460/575 VCA)

#907 200 (220/400/440/520 VCA) **CE**

El conjunto incluye: Un juego de conexión estilo internacional (#195 303). Cordón o cable de conexión primaria no está incluido.



Syncrowave 250 DX  
TIGRunner

Syncrowave 350 LX  
TIGRunner

## 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. Los conjuntos incluye: La Syncrowave, Enfriador Coolmate™ 3X, carro de ruedas No.37, control remoto de pie RFCS-14 HD, y un juego de conexión estilo internacional (#195 303). El cordón primario no está incluido. Se requiere un enfriador TIG (#043 810).

## Conjuntos TIGRunner® con Antorcha

### Syncrowave® 250 DX TIGRunner® 3X con Juego de Antorcha

#907 194-04-1 (200/230/460 VCA)

#907 195-04-1 (230/460/575 VCA)

### Syncrowave® 350 LX TIGRunner® 3X con Juego de Antorcha

#907 198-04-1 (200/230/460 VCA)

#907 199-04-1 (230/460/575 VCA)

Completamente armado: El paquete incluye: Syncrowave, enfriador Coolmate 3X, carro de ruedas No. 37, control remoto de pie RFCS-14 HD, juego de antorcha (vea los juegos a la izquierda) y un juego de conexión de estilo internacional (#195 303). No se incluyen los cables primarios de conexión. Se requiere un enfriador TIG (#043 810).



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

## Opciones Genuinas de Miller

### Opciones de Campo

#### Módulo de Secuencias #195 345

El conjunto de campo proporciona una corriente de inicio más alta o más baja que la corriente de soldadura. Proporciona el "slope" (disminución o incremento paulatino) y la corriente final para el fin de la soldadura. Proporciona un temporizador de soldadura de punto para aplicación de soldadura TIG de punto.

#### Módulo de Pulsación (pulsador)

#195 344 Un conjunto de campo para la Syncrowave 250 DX. Para soldar en materiales delgados. Proporciona un efecto de calentamiento y enfriamiento del charco de soldadura para reducir la inversión de calor y controlar la distorsión del material. Proporciona 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 disyuntor/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.



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

Para todas las fuentes de poder de estado sólido de Miller después del número de serie JK674521. Este diseño nuevo incrementa la estabilidad con una base más grande y durabilidad con un cordón de más peso. 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.



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

#187 208 Para todas las fuentes de poder de estado sólido de Miller después del número de serie JK674521. 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.

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

#122 973 25 pies (7,6 m.)

#122 974 50 pies (15,2 m.)

#122 975 75 pies (23 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



#### RCCS-14 Control Remoto de Contactor y

Corriente #043 688 Enchufe de 14 patillas. Para todas las fuentes de poder de estado sólido de Miller después del número de serie JK674521. 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 Mano RHC-14 #129 340

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

Para todas las fuentes de poder de estado sólido de Miller después del número de serie JK674521. 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.



- Guantes para Soldadura TIG**  
**#227 813** Pequeño  
**#227 814** Medio  
**#227 815** Grande  
**#227 816** X-Grande

Diseñados para cumplir con los requisitos específicos de las demandas de soldadura TIG de alta calidad. Fabricados de

cuero de chivo de flor suave. Cocido con hilo de Kevlar®.

## Adaptadores y Antorcha para TIG (GTAW)

### Dinse Enfrido por Agua #195 377

Se usa para adaptar una antorcha enfriada por agua 250 o 350 A a conector de estilo internacional.

### Dinse Enfrido por Aire #195 379

Se usa para adaptar antorcha de una sola pieza de 200 amps. enfriada por aire a un conector de estilo internacional.

## Tungsteno

Los artículos abajo están disponibles en paquetes de 10, cada uno 7 pulgs.

### 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 Refrigeración

Para más información, vea la hoja de catálogo de los Sistemas de Refrigeración de Miller, Índice No .AY/7.2.



### 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.



NO incluye ruedas.

### CoolRunner™ 3X #043 994 115 VCA

Proporciona la solución perfecta para aplicaciones industriales de refrigeración de TIG. Para antorchas TIG enfriadas por agua hasta de 500 amperios, capacidad 3 galones.



### Refrigerante para TIG

- #043 810 4 galones de refrigerante premezclado 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%.

## Juegos de Antorcha



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

Recomendada para la Syncrowave 250 DX

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



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

Recomendada para la Syncrowave 350 LX

- Antorcha CS310 de Weldcraft® de 25 pies (7,6 m.)
- Cubierta para el cable de la antorcha
- Juego de accesorios de antorcha CS310AKC que incluye boquillas protectoras, mordazas, cuerpo de mordaza y electrodos de tungsteno de cerio del 2% (1/16, 3/32, y 1/8 pulg.)
- Regulador/flujoímetro 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
- 12 pies (3,7 m.) de cable de soldadura 1/0 con pinza (ya sea para el trabajo o tierra) y conector Dinse



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

- Antorcha Weldcraft® de 25 pies (7,6 m.) WP18SC

- Cubierta del cable de la antorcha
- Juego de accesorios de antorcha AK13C que incluye boquillas, protectoras, mordazas, cuerpo de mordaza, y electrodos de tungsteno de 2% de cerio, 3/320, 1/8 y 5/32 pulgs.)
- Regulador/flujoímetro Smith® HM2051A-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		
	#907 197	220/400/440/520 V, 50/60 Hz, <b>CE</b> , Modelo Estándar		
	#907 194-03-2	200/230/460 V, Syncrowave 250 DX TIGRunner® 3X		
	#907 194-04-1	200/230/460 V, Syncrowave 250 DX TIGRunner® 3X con antorcha		
	#907 195-03-2	230/460/575 V, Syncrowave 250 DX TIGRunner® 3X		
#907 195-04-1	230/460/575 V, Syncrowave 250 DX TIGRunner® 3X con antorcha			
<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		
	#907 200	220/400/440/520 V, 50/60 Hz, <b>CE</b>		
	#907 198-03-2	200/230/460 V, Syncrowave 350 LX TIGRunner® 3X		
	#907 198-04-1	200/230/460 V, Syncrowave 350 LX TIGRunner® 3X con antorcha		
	#907 199-03-2	230/460/575 V, 50/60 Hz, Syncrowave 350 LX TIGRunner® 3X		
#907 199-04-1	230/460/575 V, 50/60 Hz, Syncrowave 350 LX TIGRunner® 3X con antorcha			
Módulo de Secuencia	#195 345	Campo		
Módulo de Pulsación	#195 344	Campo, para Syncrowave 250 DX		
Juego para Corrección del Factor de Potencia	#194 692	Campo, para Syncrowave 250 DX		
	#043 757	Campo, para Syncrowave 350 LX		
<b>Juegos de Antorcha TIG</b>				
Weldcraft® 250 A Juego de Antorcha Enfriada por Agua	#300 185	Veá página 7, Recomendada para Syncrowave 250 DX TIGRunner 3X		
Weldcraft® 300 A Juego de Antorcha Enfriada por Agua	#300 183	Veá página 7, Recomendada para Syncrowave 350 LX TIGRunner 3X		
Weldcraft® 400 A Juego de Antorcha Enfriada por Agua	#300 186	Veá página 7		
Consumibles y Tungsteno		Distribuidor: Veá el Catálogo de Partes y Piezas de Miller		
Cilindro de Gas, Mangueras y Acoples				
<b>Controles Remotos</b>				
RCCS-14	#043 688	Control de dedo norte/sur		
RFCS-14 HD	#194 744	Control de pie de servicio pesado		
RHC-14	#129 340	Control de Mano		
RMLS-14	#129 337	Interruptor de vaivén momentáneo/mantenido		
RMS-14	#187 208	Interruptor de cúpula de caucho momentáneo		
Cordones de Extensión	#122 973	25 pies (7,6 m)		
	#122 974	50 pies (15,2 m)		
	#122 975	75 pies (22,9 m)		
<b>Accesorios</b>				
Carro de Ruedas No. 37	#195 282			
Cubierta Protectora	#195 320			
Libro de Soldadura TIG Arco Gas Tungsteno	#170 555	<i>Contacte su distribuidor</i>		
CD para Entrenamiento de TIG	#196 567			
Vídeo – Procedimientos de establecimiento inicial GTAW	#108 241	<i>Contacte su distribuidor</i>		
Adaptadores de Antorcha	#195 377	Adapta antorcha enfriada por agua de 250 o 350 A al conector de estilo internacional		
<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 internacional		
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	Caja de cuatro botellas de 1 galón		
Sistemas de Enfriamiento de Agua		Veá página 7		
<b>Misceláneo</b>				
Electrodos "Stick" (convencionales)				
Cables para soldar y para trabajo				
Caretas				
Guantes para soldar con TIG		Veá página 7		

Fecha:

Precio Cotizado Total:



Distribuido por: