

Shopmate™ 300 DX

Emitido Enero 2010 • Índice No. DC/12.7S

Fuentes de poder para soldadura de multiproceso 

Especificaciones rápidas

Aplicaciones a industrias ligeras

Vehículos recreativos
Construcción de remolques (trailers)
MRO — Mantenimiento/Reparación
Educación
Granjas/Casa

Procesos

MIG (GMAW)
Alambre tubular con fundente (FCAW)
Stick (SMAW)
CD "Lift-Arc™" (sin AF) TIG (GTAW)

Potencia de entrada

Energía monofásica (No se incluye cable de energía primaria)

Salida nominal de corriente

250 A a 30 VCD, 60% de ciclo de trabajo
300 A a 32 VCD, 40% de ciclo de trabajo

Gama de amperaje en módulo CC 5–400 A

Máximo voltaje de circuito abierto 80 VCD

Gama de voltaje en módulo CV 10–35 VCD

Peso: 177 lbs. (80,3 kgs.)

The Power of Blue®. (La Fuerza del Azul)

Fase sencilla MIG o capacidad de procesos múltiples CD para versatilidad con sobresaliente rendimiento de arco en modo VC (MIG) y módulo CC (Stick y TIG).

Interruptor seleccionador de proceso "amigable al operario" con un interruptor de proceso sencillo elimina la confusión causada por varias combinaciones de interruptores.

Medidores digitales, dobles, grandes, permiten al operario a fijar el voltaje de soldadura en el modo VC y el amperaje en el modo CD antes de dar inicio a un arco.

Control de arco ajusta la inductancia para optimizar el rendimiento del arco MIG.

Lift-Arc TIG™ permite inicios CD/TIG sin el uso de alta frecuencia. Inicia el arco sin contaminar la soldadura con tungsteno.



Compensación de voltaje en el cable mantiene la energía de salida constante aun cuando la energía entrante varía $\pm 10\%$.

Conector integrado de 10 patillas para conexión directa de pistolas de carrete Spoolmatic® 15A o 30A.

Conector integrado de 14 patillas provee una conexión directa, rápida, a alimentadoras de alambre de 14 patillas 24 VCA Miller y accesorios.

Fan-On-Demand™ (Ventilador a Solicitud) con sistema de enfriamiento que sólo funciona cuando se lo necesita, reduciendo el consumo de energía y los contaminantes del aire que ingresan en la máquina.



La fuente de energía está garantizada 3 años, piezas y servicio. Las piezas originales rectificadas de la energía principal están garantizadas 5 años.

MADE IN **USA**
APPLETON, WI



Miller Electric Mfg. Co.
An Illinois Tool Works Company
1635 West Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA

Venta de Equipo, EU 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



Especificaciones (sujetas a cambios sin previo aviso.)



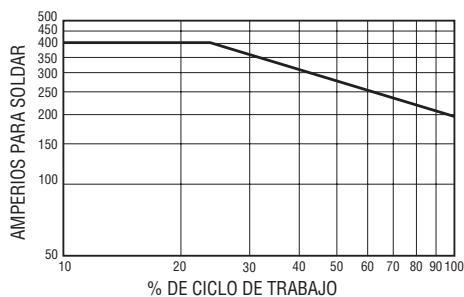
Salida nominal de corriente	Gama de amperaje	Gama de voltaje	Máximo voltaje de circuito abierto	Entrada de amperios a salida nominal, 60 Hz						Dimensiones	Peso neto
				208 V	230 V	460 V	575 V	KVA	KW		
250 A a 30 VCD, a 60% de ciclo de trabajo	5-400 A	10-35 V	80 VCD	66	57	29	23	13	11,2	Alt.: 24-1/2 pulgs. (622 mm) incluyendo orejera de levantar Ancho: 19 pulgs. (483 mm) Prof.: 25-1/2 pulgs. (648 mm)	177 lbs. (80.3 kgs.)

Nota: Para información sobre conductor de entrada y tamaño de fusibles, consultar el Manual del propietario.

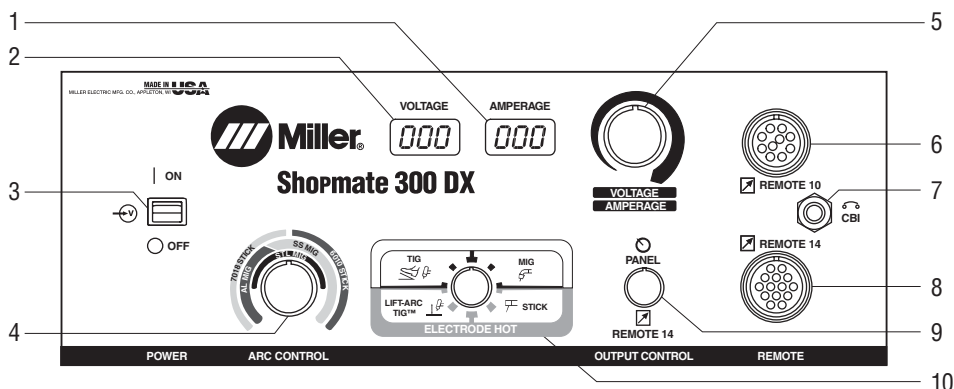
Certificado ante estándares de Canadá y Estados Unidos como equipo de soldadura.

Datos de rendimiento

TABLA DE CICLO DE TRABAJO

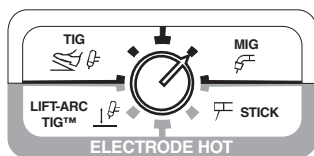


Panel de control



1. Amperímetro
2. Voltímetro
3. Interruptor de energía
4. Control de arco
5. Control de ajuste de voltaje/amperaje
6. Receptáculo 10 remoto
7. Protector CBI suplementario
8. Receptáculo 14 remoto
9. Interruptor de control de voltaje/amperaje
Permite la selección de un panel u otro o del remoto 14 para control de amperaje o voltaje.
10. Interruptor de modo
Este interruptor determina tanto el control de proceso y del control de On/Off (Encendido/Apagado) de salida de corriente. Las áreas calientes de electrodos en gris son posiciones de "contactor encendido."

Control de arco – Inductancia/MIG

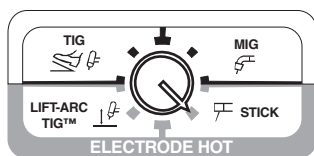


Ejemplo: Prefijación para soldadura MIG con alambre de acero

El control ajusta la inductancia para soldadura MIG. Fijar el control de arco al tipo de alambre que se desea. La inductancia determina la "mojadura" del charco de soldadura. Al aumentar la fijación (rotando el Control de arco en la dirección horaria) la mojadura (la fluidez del charco) aumenta. Para mejores resultados, prefije el control del arco para el tipo de alambre. Entonces, o aumente o disminuya la fijación dentro de la escala de tipo para hacer ajustes finos al arco de soldadura.



Control de arco – DIG/Stick



Ejemplo: Modo "Stick", Electrodo 7018

El control ajusta "Dig" cuando se selecciona el módulo "Stick" en el interruptor de módulos. Fijar el Control de arco al tipo de electrodo deseado. Para mejores resultados, prefijar el Control de arco en la mitad de la escala para el tipo apropiado de electrodo. Entonces, aumente o disminuya la fijación dentro de la escala para tipo de electrodo para hacer el ajuste fino al arco de soldadura.