



Miller®

Sistemas Deltaweld®

Haz tu movimiento

Los sistemas Deltaweld® son las soluciones de manufactura para soldadores de todos los niveles de habilidad, que ahora ofrecen capacidades de arco pulsado en un paquete integrado.



Especificaciones rápidas

Manufactura industrial

- Manufactura y fabricación en general
- Fabricación de acero estructural
- Transportación
- Fabricación en lámina metálica
- Fabricación en tubería y pared delgada

Procesos

- MIG (GMAW)
- Flux-Cored (FCAW)
- Accu-Pulse® MIG (GMAW-P)*

** Con el alimentador Intellix™ Pro*

- Potencia de alimentación 230/460/575 Vca, 3Ø, 60 Hz
- Potencia nominal 500 A @ 100% ciclo de trabajo
- Rango de salida 30-650 A, 10-44 V
- Peso neto 65.8 Kg (145 lbs)

Especificaciones de la fuente de poder



Resumen de características

Manufactura industrial

Manufactura general
Fabricación general
Fabricación de estructuras de acero
Transporte
Fabricación de láminas metálicas
Tubos y láminas de calibre ligero

Procesos

MIG (GMAW)
Núcleo fundente (FCAW)
Accu-Pulse® MIG (GMAW-P)
(con alimentador Intelix™ Pro y Elite)
Profile-Pulse®
(con alimentador Intelix™ Elite)
Energía auxiliar de 115 V estándar

Potencia de alimentación

Deltaweld® 350 208/230/460V, trifásica, 60 Hz
Deltaweld® 500 208/230/460V 0 575V, trifásica, 60 Hz

Salida nominal

Deltaweld® 350 350 A a un ciclo de trabajo del 60%
Deltaweld® 500 500 A a un ciclo de trabajo del 100%

Gama de salida

Deltaweld® 350 20-400 A, 10-38 V
Deltaweld® 500 30-650 A, 10-44 V

Deltaweld[®] 500 c/ArcConnect

Receptáculo de 14 pines para alimentadores serie 70 y serie 20.



Alimentadores Intellx

Alimentadores Intellx™



Alimentador Intellx™ Un alimentador fácil de usar

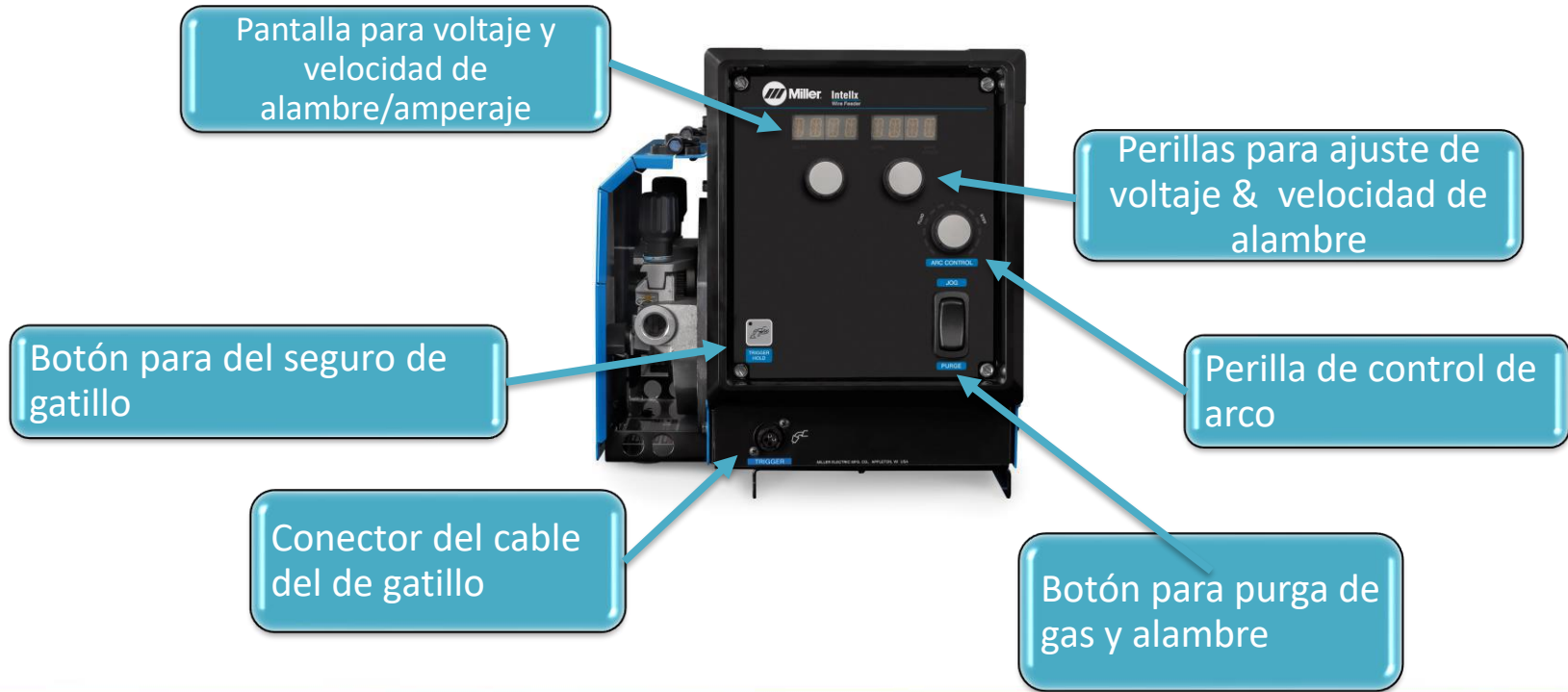


Alimentador Intellx™ PRO. Con capacidades de MIG pulsado adicionales. Accu-Pulse®

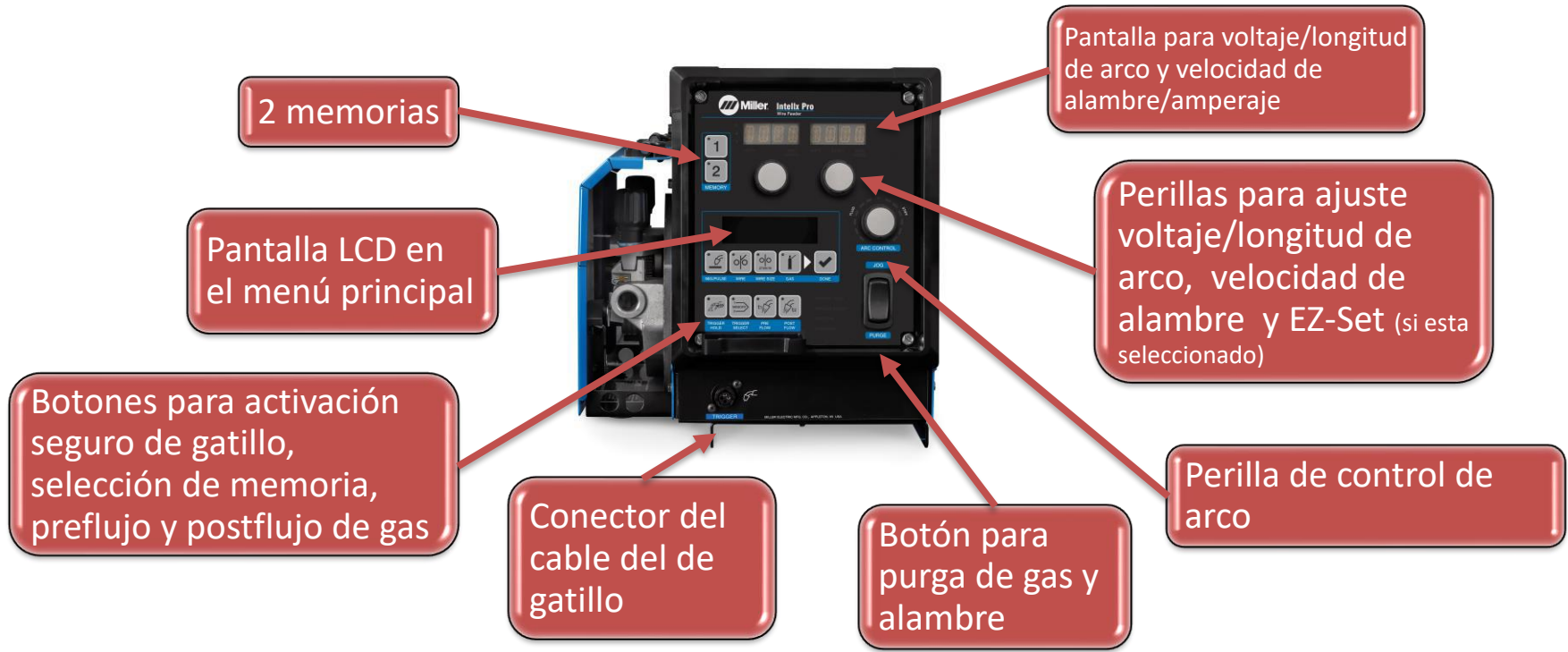


Alimentador Intellx™ Elite. Con la capacidad de soldar múltiples tipos de metales, bloquear parámetros y Profile-Pulse®

Alimentador Intellex™



Alimentador Intellix™ Pro



Alimentador Intellix™ Elite



Programas de aluminio listos para ser utilizados	■	
Programas de níquel listos para ser utilizados	■	
Programas de cobre níquel listos para ser utilizados	■	
Programas de bronce al silicio listos para ser utilizados	■	
Programas de titanio listos para ser utilizados	■	
Profile Pulse™	■	
Control de secuencia de soldadura	■	
Programación doble del gatillo	■	
Soporte de interruptor de doble programación	■	
Límites de los parámetros	■	
Bloqueos de memoria	■	
Bloqueo del sistema	■	
Enhebrado automático	■	
Purga automática	■	

»» Transferencia por corto circuito



Ventajas

- Es adecuada para materiales delgados.
- Es buena para:
 - Trabajos fuera de posición.
 - Raíces abiertas.
 - Ajustes deficientes en la unión.

Limitaciones

- Falta de penetración en materiales gruesos.
- No es adecuada para el aluminio.
- Produce salpicadura.

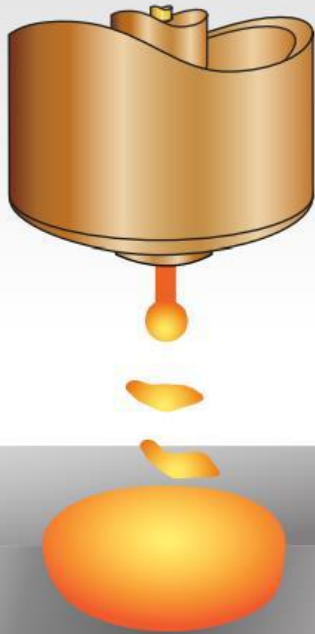
Aplicaciones Comunes

- Láminas delgadas.
- Reparación y restauración automotriz.
- Pases de raíz en tubería.



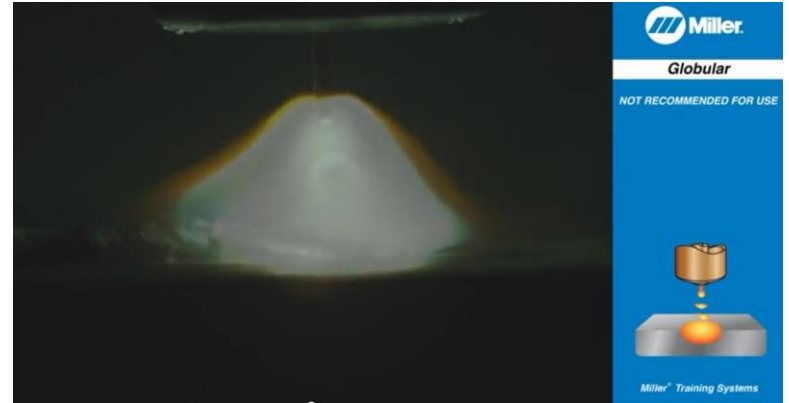
Video

>> Transferencia Globular



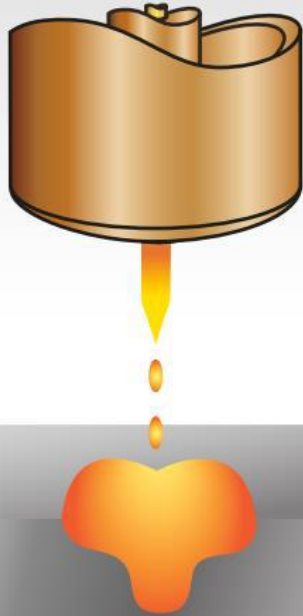
Generalmente no se recomienda su uso.

- Salpicadura excesiva.
- Alto riesgo de:
 - Penetración incompleta.
 - Cordones fríos.
 - Fusión incompleta.



Video

»» Transferencia por spray



Ventajas

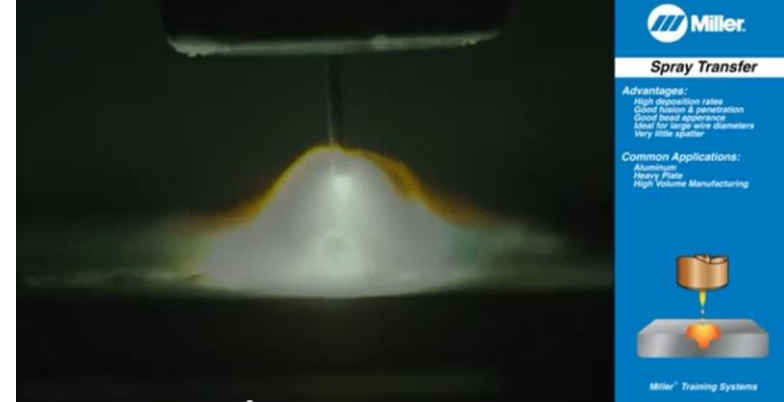
- Alta deposición.
- Buena fusión y penetración.
- Buena apariencia del cordón.
- Ideal para alambres de mayor diámetro.
- Produce muy poca salpicadura.

Limitaciones

- Es adecuada únicamente en materiales con espesores mayores a 3.2 mm (1/8").
- Efectiva en posiciones de soldadura plana y horizontal.
- Siempre se requiere de un buen ajuste en la unión.

Aplicaciones Comunes

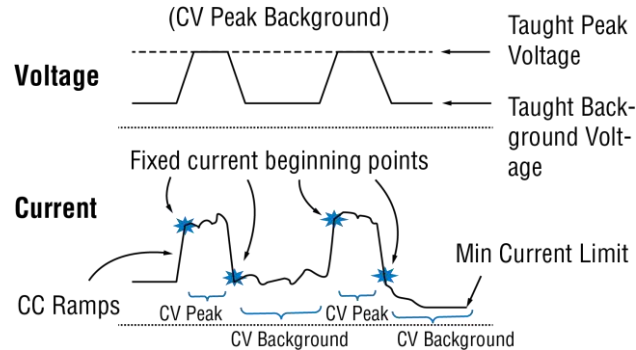
- Láminas gruesas.
- Aluminio.
- Alto volumen de manufactura.



Video

Accu-Pulse™

- Miller presenta accupulse, una nueva tecnología de proceso para soldadura mig pulsada (gmaw-p) que monitorea, controla y modifica los parámetros pulsantes cientos de veces más rápido que la tecnología pulsante anterior.



Ventajas de Accu-Pulse

- Longitudes de arco más cortas (en comparación con la transferencia Spray y Spray Pulsado).
- Mejor control de charcos de soldadura.
- Mejor soldadura fuera de posición.



Profile Pulse™

- Profile Pulse optimiza la apariencia del cordón de soldadura de aluminio al producir soldaduras con patrones de ondulación espaciados consistentemente, similares a GTAW.



Sistema Deltaweld® 500



- **EZ-Set** es una operación sinérgica que determina automáticamente los parámetros de soldadura utilizando la perilla de velocidad de alimentación de alambre para seleccionar el espesor del material a soldar. Una vez que se selecciona el espesor del material, los parámetros de soldadura se establecen en un punto de inicio sugerido.

Tecnologías en la Deltaweld® 500



ArcConnect™

Es la próxima generación en comunicación que utiliza señales de alta velocidad para mejorar el desempeño de soldadura. Rendimiento y que permite que los controles de “Punto-de-Usó” se localicen en el alimentador

