



Sistemas Deltaweld®

Deltaweld® Systems

- 500 A @ 100%DC
- 350 A @ 60%DC
 - 3-Fases (208/230/460/575 Vac)

Compatibilidad con alimentadores de generaciones anteriores

- Modelos disponibles con ArcConnect & receptáculo de 14 Pines Miller

ArcConnect

Próxima generación de comunicación.

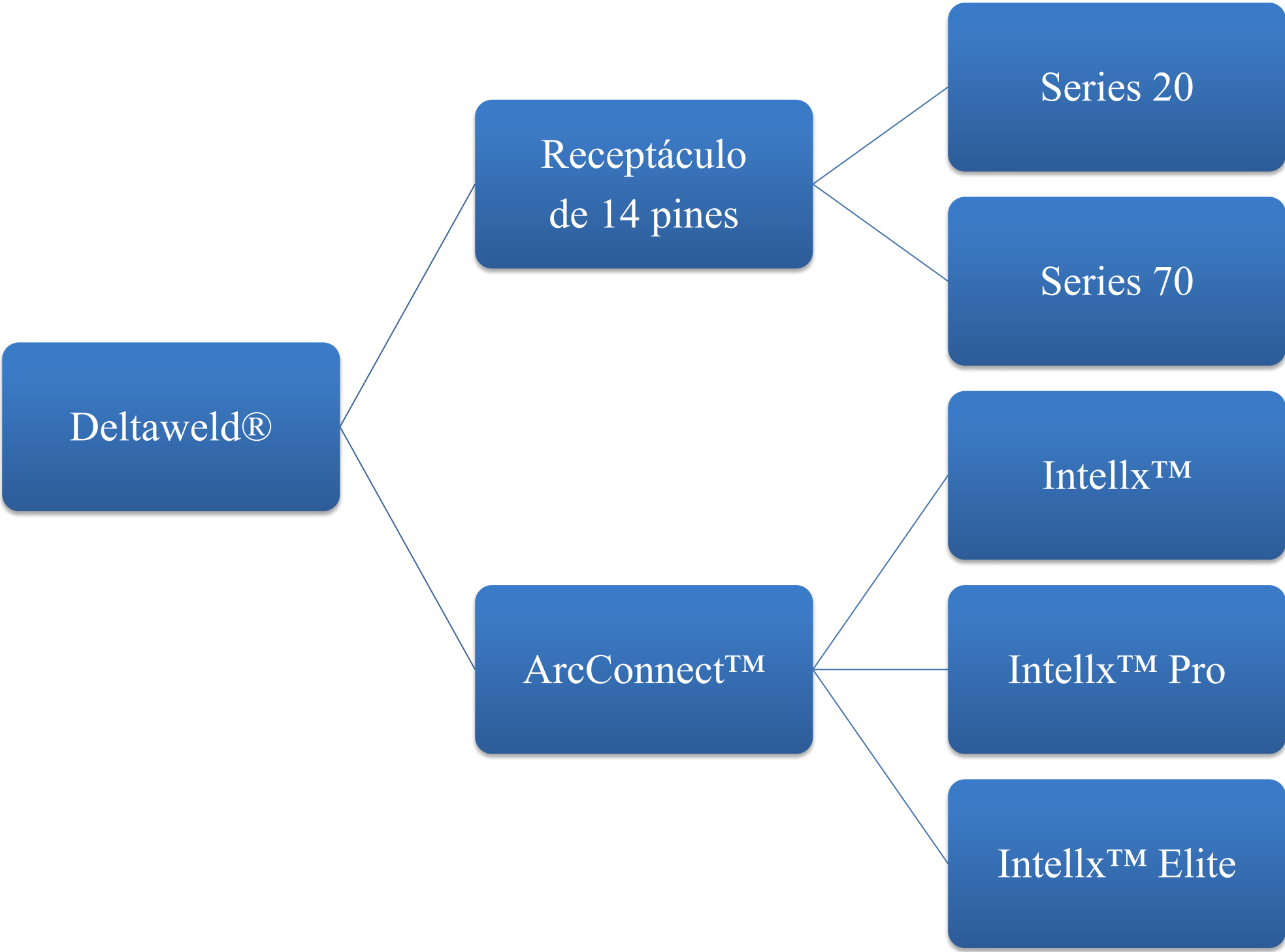
- Comunicación que utiliza señales de alta velocidad para mejorar el rendimiento de soldadura y permite que los controles de “Punto-de-Uso” se localicen en el alimentador

Sistemas Deltaweld®



CC dedicado a modo Ranurado (Modelo 500), tasado en electrodos de carbono de hasta 3/8”.

Sistemas Deltaweld®



Sistemas Deltaweld®

Ensamble.

Montaje muy rápido y simple.

Old Deltaweld® System



Time spent assembling old Deltaweld package

VS

New Deltaweld® System



Time spent assembling new Deltaweld package



Deltaweld® 350 Quick Setup Guide



Scan this code or visit
MillerWelds.com/deltaweldsetup
to view a video of the Deltaweld 350
integrated cart setup.



Safety Symbol Definitions



DANGER – Indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury. The possible hazards are shown in the adjoining symbols or explained in the text.



Have only trained and qualified persons install, operate, or service this unit. Read the safety information at the beginning of these instructions and in each section. Call your distributor if you do not understand the directions. For WELDING SAFETY and PPE information, read owner's manual(s).



Falling equipment can injure, and damage equipment. Never put any body part under unit while lifting. Lifting forks must extend out opposite side of base. Lift and support unit only with proper equipment and correct procedures. Follow the guidelines in the Applications Manual for the Revised NIOSH Lifting Equation (Publication No. 94-110) when manually lifting heavy parts or equipment.



Wear safety glasses with side shields.

Tools Needed



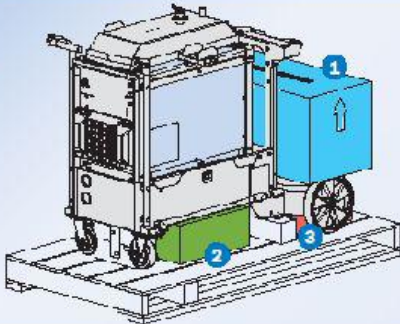
1/2 in., 9/16 in., 3/4 in.



2 x 3/4 in.



1. Getting Started



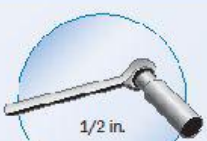
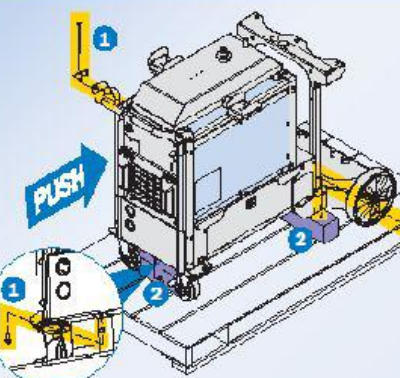
Ensure sufficient room exists behind assembly before removing it from pallet.
Remove shrink wrap. Remove and unbox all packages from the cart. Verify that all parts are present.

1 Wire feeder

2 Accessories kit includes weld cables, gas regulator, gas hose, control cable, drive roll kit, and hardware kit. Hardware kit includes gas bottle chain, 1/2 in. bolt, and washer.

3 Bernard® MIG gun

2. Removing Integrated Cart From Pallet



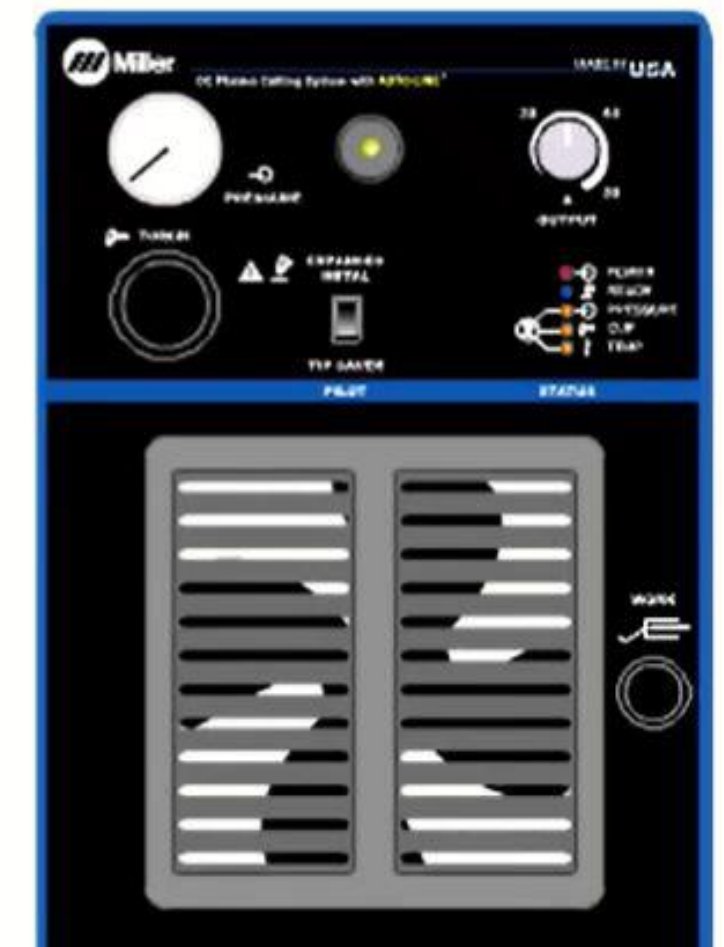
DANGER Have only trained and qualified persons install power cable and select input voltage. See welding power source Owner's Manual.
DANGER Do not connect power until assembly is complete. See welding power source Owner's Manual.

1 Remove the two lag bolts and two mounting brackets from the rear of the cart. Remove the bolt from the front underside of the cart.

2 Push cart backwards off the front and rear blocks. When wheels and casters are on the pallet, slide rear block out of the way. Continue to push cart backward until wheels and casters are on the ground.

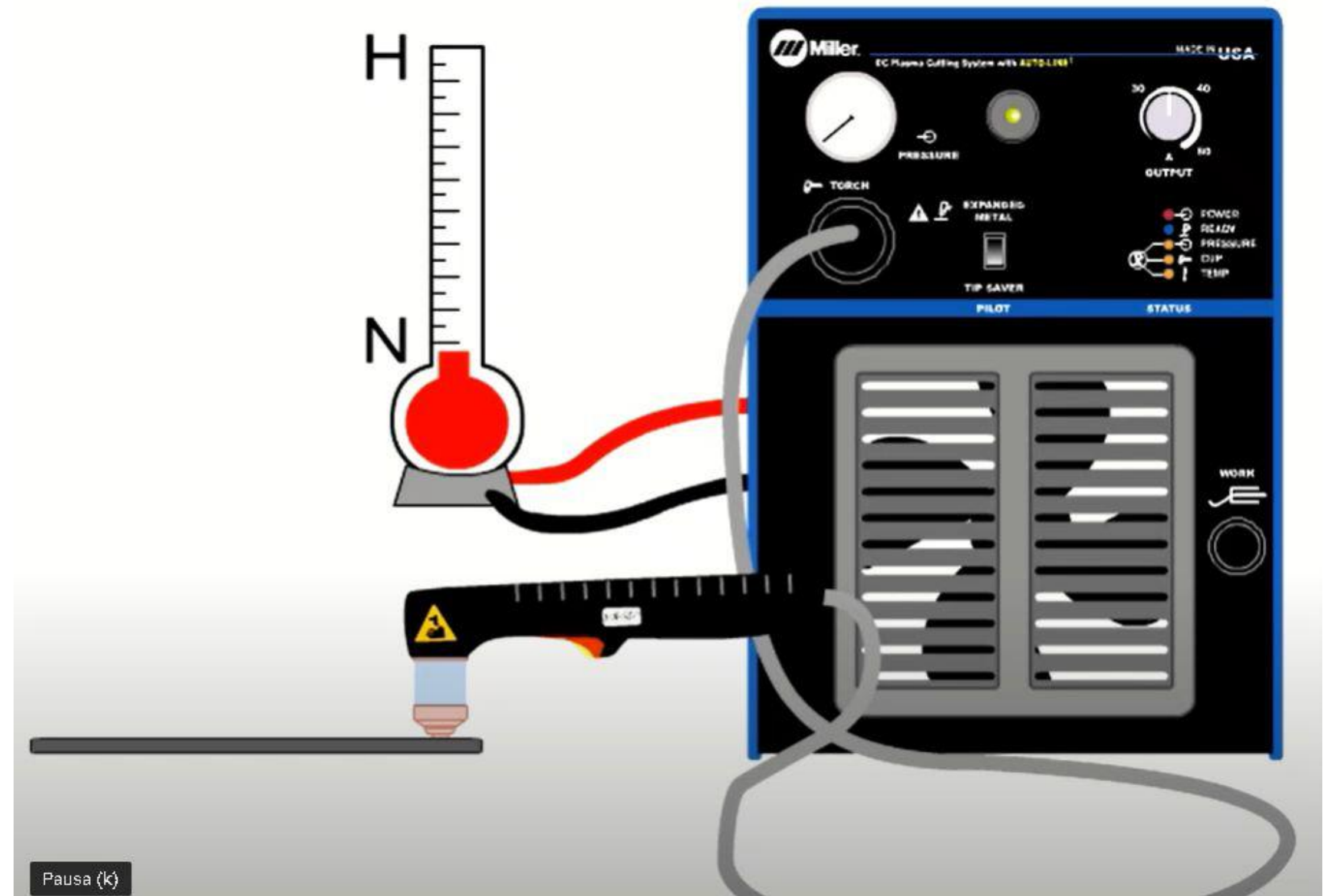
Wind Tunnel™

Flujo de aire interno que protege los componentes eléctricos y las tarjetas PC, de la suciedad y el polvo, lo que mejora enormemente la fiabilidad.



Fan-On-Demand™

Fan-on-Demand funciona cuando es necesario para reducir el ruido, el uso de energía y la cantidad de contaminantes que atraviesan la máquina.



Accu-Mate™

La conexión Accu-Mate™ alinea la pistola perfectamente en el soporte de antorcha evitando que la pistola se suelte y proporcionando una alimentación de alambre constante.

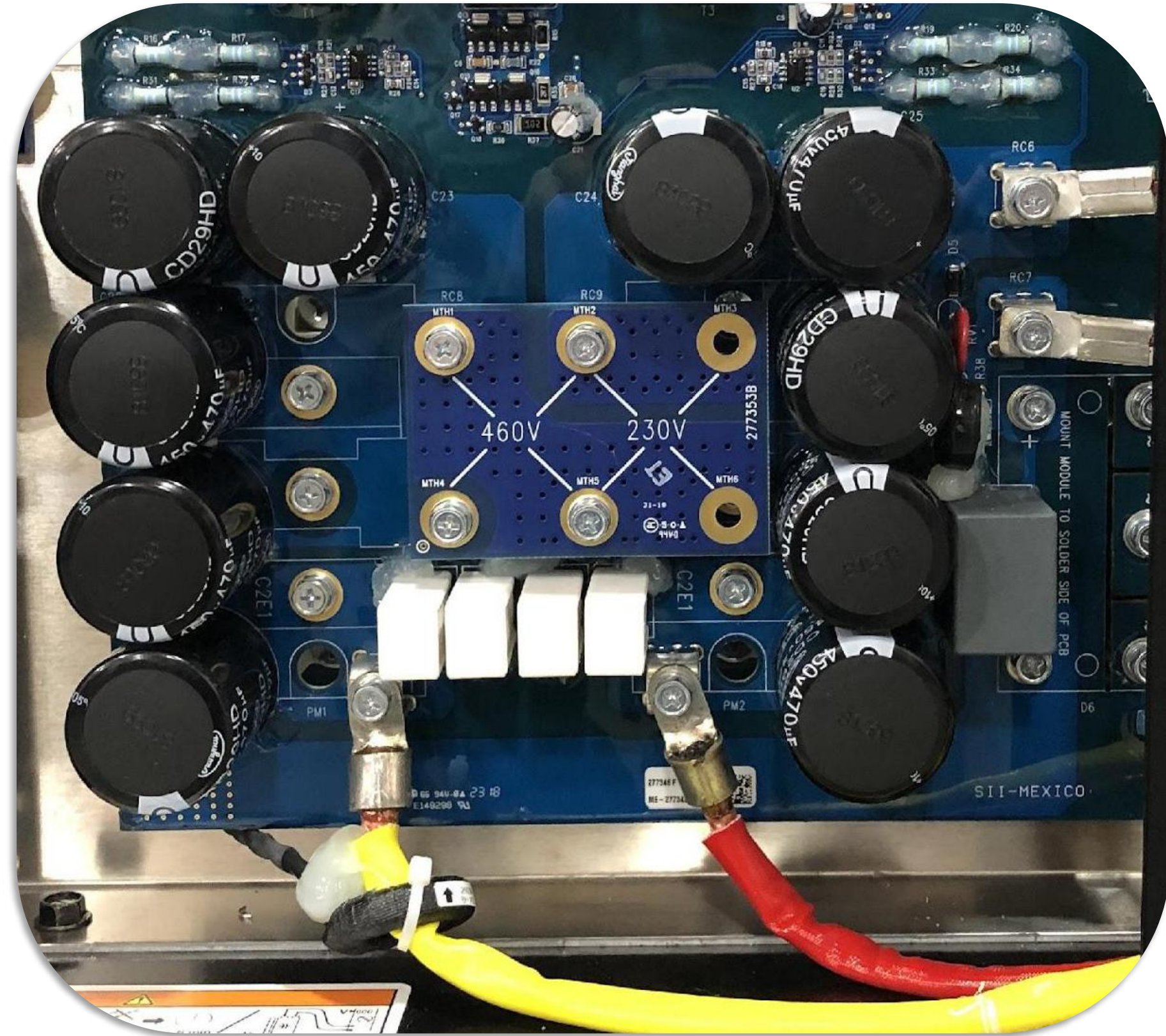
Instalación de guía entrada e intermedia sin herramienta.

El mecanismo de alimentación es giratorio permitiendo al operador rotar la unidad, eliminando las curvas severas en la ruta de alimentación del alambre. Esto extiende la vida útil de la pistola y ayuda en la alimentación de alambres suaves.



Selección de Voltaje Primario.

Para hacer el cambio de voltaje, es necesario remover los 4 tornillos que sujetan la tablilla de conexión y desplazarla al voltaje deseado impreso.



Feeder Selection Chart

Digital meters
Remote voltage
Wire feed speed
Arc control
Trigger hold
Wire jog and purge
Wire feed speed feedback
Four drive rolls
Rotatable drive
Up to 60 lb. spool
Dual-wire models
MIG process
Insight Core™ compatible*
Insight Centerpoint™ Basic compatible*



IntelliX™ Pro

☐
☐
☐
☐
☐
☐
☐
☐
☐
☐
☐
☐
☐
☐
☐



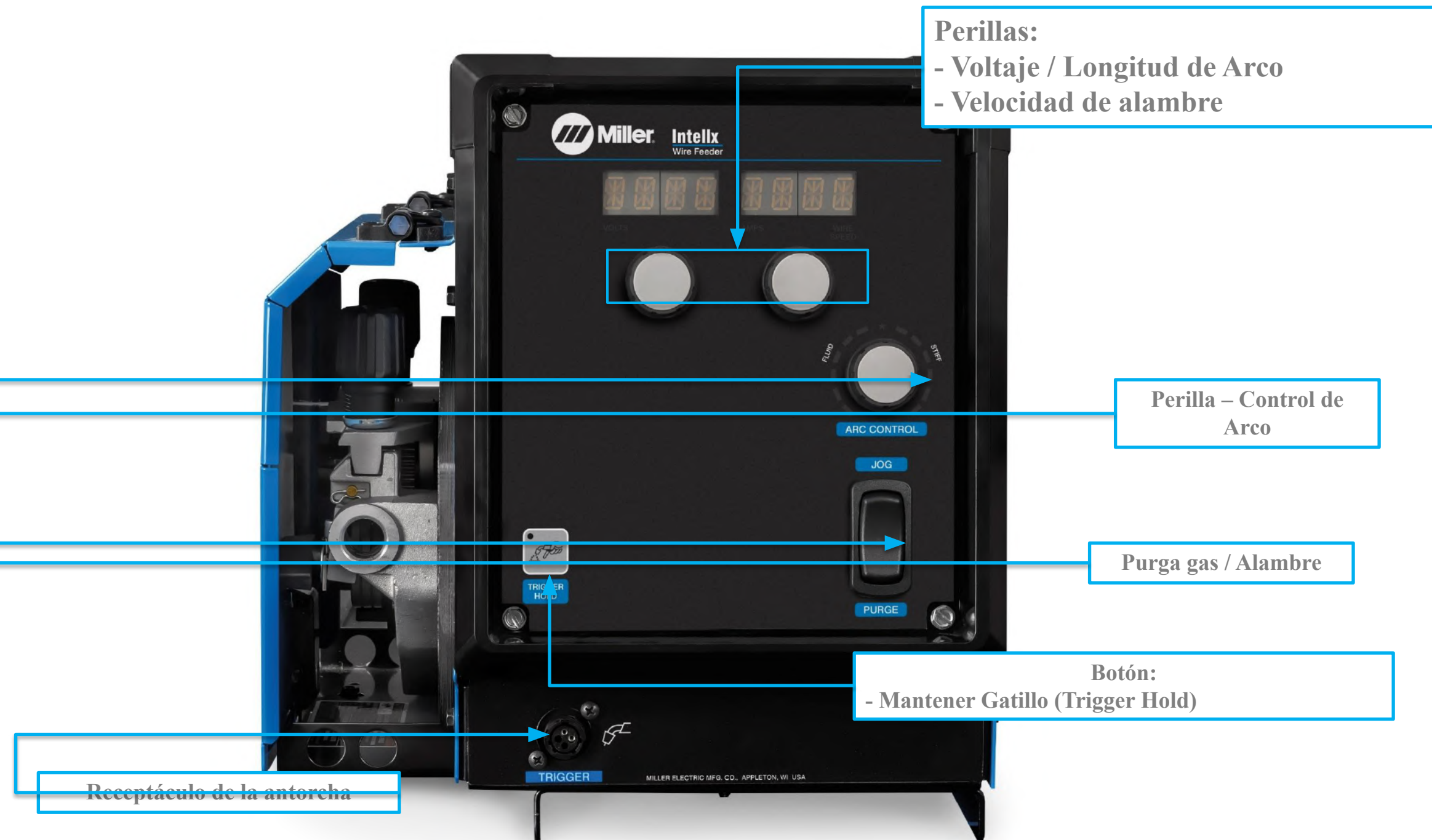
IntelliX™ Elite

Full color LCD
☐
☐
☐
☐
☐
☐
☐
☐
☐
☐
☐
☐
☐
☐

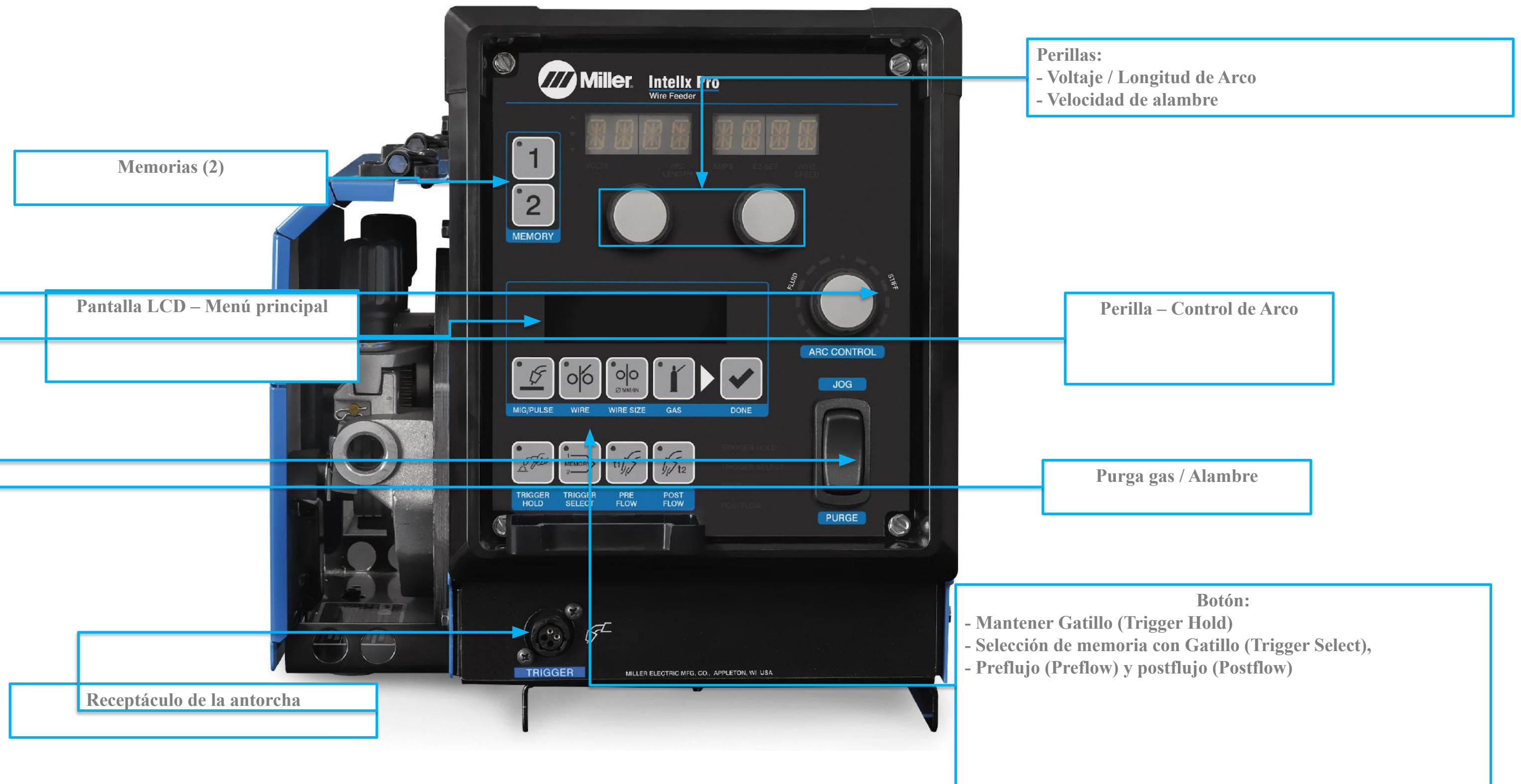
Feeder Selection Chart		
	Intellex™ Pro	Intellex™ Elite
EZ-Set MIG	■	■
EZ-Set Accu-Pulse®	■	■
Trigger select	■	■
Preflow and postflow	■	■
Memory slots	2	8
Out-of-box steel programs	■	■
Out-of-box stainless programs	■	■

Feeder Selection Chart		
	IntelliX™ Pro	IntelliX™ Elite
Out-of-box aluminum programs		■
Out-of-box nickel programs		■
Out-of-box copper nickel programs		■
Out-of-box silicon bronze programs		■
Out-of-box titanium programs		■
EZ-Set high-deposition MIG		■
EZ-Set RMD®		■
XR™ Plus push-pull gun compatible		■
Profile Pulse™		■
Weld sequence control		■
Trigger dual schedule		■
Dual schedule switch support		■
Parameter limits		■
Memory lockouts		■
System lock		■
Wire retract		■
Auto thread and auto purge		■
Remote gouge		■
Insight Centerpoint™ Premium compatible*		■

Sistemas Deltaweld®



SISTEMAS DELTAWELD®

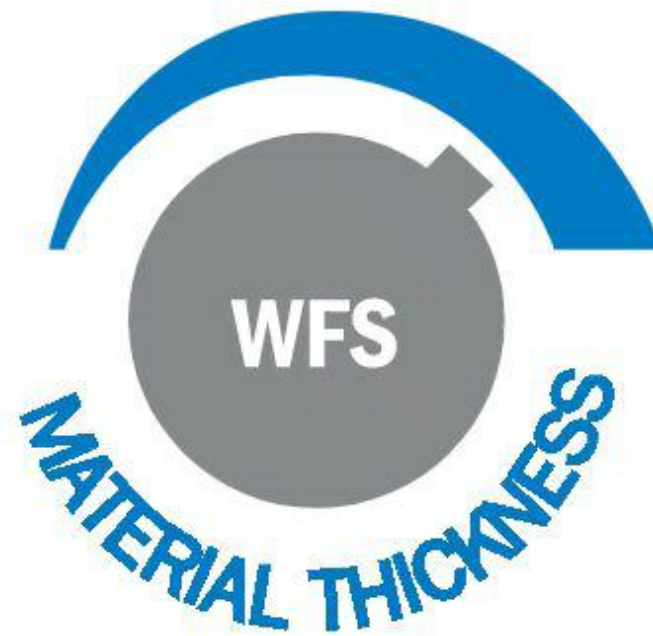


Sistemas Deltaweld®



Ez-Set

Simplifica la configuración de parámetros basado en espesor del material, eliminando la complejidad.



Control de la fluidez del charco de soldadura.

El Arc Control nos permite cambiar las características del arco, fluid y stiff, para aplicaciones y alambres específicos.

La configuración de estrella es recomendada para la mayoría de las aplicaciones.

Use **Fluid** (0 –25) para suavizar el arco, aumentar la fluidez del charco y aplanar el cordón de soldadura.

Use **Stiff** (0–25) para endurecer el arco, reducir la fluidez del charco y aumentar el refuerzo de la cara del cordón de soldadura.



- **Control Sinérgico:**

- Es una pre-programación de parámetros de pulsos que está basada en :
 - Gas de Protección
 - Material de Aporte
 - Diámetro de Material de Aporte
- Los picos de amperaje, amperaje de respaldo, frecuencia de pulsos y el ancho de pulso para una configuración específica que está basada en :
 - Wire Feed Speed (WFS)
 - Arc Length (Arc_L)
 - Arc Control (Arc_C)



Sistemas Deltaweld®

- **Accu-Pulse® :**
 - El proceso más popular para la mayoría de las aplicaciones de soldadura industrial Arco más adaptativo en calibre 16 y más grueso
Diseñado para todas las posiciones de soldadura
- **Profile Pulse™:**
 - Proporciona una apariencia de GTAW con la simplicidad y productividad de GMAW.
 - Genera una apariencia del cordón de soldadura de tipo “moneda” o “escamado”
 - La frecuencia del Profile Pulse puede ser modificada para aumentar o disminuir el espaciado entre el patrón ondulado (Pitch) para lograr la apariencia de soldadura deseada.
- **High-Deposition MIG (HD MIG)**
 - Tasas de deposición más altas y calores de entrada más bajos que la transferencia Spray estándar sobre materiales más gruesos
 - Diseñado para aplicaciones de soldadura en las que se prefiere la transferencia por Spray
- **RMD®**
 - Entrada de calor más bajo, mejor para el manejo de gap's
Velocidad de desplazamiento limitada