

Spectrum® 875

Publié en octobre 2008 • Index No. PC/9.8F

Coupage et gougeage
au plasma



Fiche technique sommaire

Applications industrielles

Construction
Entretien et réparation
Fabrication

Procédés

Coupage et gougeage
au plasma

Tension d'alimentation nominale

208 ou 230 V, monophasée

Intensité secondaire nominale

60 A à 140 VCC, facteur
de marche à 40° C (104° F) :
50 % (230 V), 40 % (208 V)

Capacité de coupage

Nominale : 7/8 po (22,2 mm)
Tranchage : 1-1/4 po (31,8 mm)

Poids du système

Avec torche 20 pi (6 m) :
52 lb (23,6 kg)

Pression d'admission/ débit requis

6,75 PCMS (191 l/min)
à un minimum de
90 lb/po² (621 kPa)
et un maximum de
120 lb/po² (828 kPa)

The Power of Blue.®

Compensation de la tension de secteur LVC™

assure un rendement optimal dans des conditions variables (187 à 264 V) en réalisant des coupes continues et d'extrémités plus nettes.

Wind Tunnel Technology™ empêche les poussières et particules abrasives d'endommager les composants internes.

Système de refroidissement Fan-On-Demand™

qui fonctionne seulement au besoin. Dans des emplacements malpropres ou poussiéreux, cette caractéristique réduit le volume d'aérogènes aspirés par l'appareil.

Compartiment de stockage d'éléments fusibles procure un accès pratique aux pièces et éléments fusibles.

Auto Postflow calcule la durée du post-écoulement d'après le temps de coupage afin d'optimiser la vie utile des éléments fusibles et éliminer la consommation excessive d'air.

Torche Ultra-Quick Connect™ brevetée et câble de retour procure le branchement et débranchement de la torche et du câble de retour les plus rapides de l'industrie.

La torche ICE-60T présente des caractéristiques d'écoulement de plasma améliorées en vue d'augmenter les vitesses de coupage et la durée utile des éléments fusibles.

La torche ICE-60T inclut un **écran anti-trainée** qui permet à l'opérateur de traîner la torche sur la pièce à souder pendant le coupage à pleine puissance, ce qui augmente le confort de l'opérateur tout en facilitant la découpe par gabarit.

Des bandes auto agrippantes permettent d'attacher les câbles durant le transport ou l'entreposage.



Les trancheurs au plasma Spectrum assurent fiabilité et performance sans équivalents !
Pour en savoir plus, visitez le site
MillerWelds.com/reliable

Nouveau!



Comprend :

- Torche à main ICE-60T avec câble de 20 pi (6 m)
Éléments fusibles additionnels fournis
- Pince-pièce très robuste avec câble de 20 pi (6 m)
- Cordon d'alimentation de 10 pi (3 m)

Technologie Auto-Refire™ procure au client une commodité ultime en contrôlant automatiquement l'arc pilote pendant le coupage du métal déployé ou de plusieurs pièces métalliques. L'arc pilote s'active ou se désactive aussi rapidement que nécessaire durant le coupage de métal déployé, assurant le maximum de puissance pour couper du métal plus épais — le tout de façon automatique! Nul besoin de réarmer manuellement, ce qui réduit la fatigue à la main de l'opérateur.

Démarré sans haute fréquence donc, aucune interférence avec les commandes ou les ordinateurs, ni l'endommagement de ces éléments.

Régulation pneumatique

automatique — Pour la commodité de l'utilisateur, l'appareil n'est pas pourvu de manomètre, ni de bouton de réglage manuel. L'appareil

compense automatiquement la pression à la torche, en vue d'un rendement optimal de coupage et de gougeage. Aucun réglage n'est nécessaire.

Peut être alimenté par tout groupe électrogène de soudage Miller d'une puissance minimale de 10 kW (p. ex., Bobcat™) ou un équivalent du commerce. Voir page 3 pour connaître les groupes électrogènes compatibles et les paramètres recommandés.

TRUE BLUE®
3YR. WARRANTY

La source de courant de soudage est garantie pendant 3 ans, pièces et main d'œuvre.
La torche ICE est garantie pendant un an, pièces et main d'œuvre.

MADE IN USA
APPLETON, WI



Miller Electric Mfg. Co.

Une société Illinois Tool Works
1635 West Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA

Siège social international

Téléphone : 920-735-4505
Télécopieur É.-U. : 920-735-4134
Télécopieur Canada : 920-735-4169
Télécopieur international : 920-735-4125

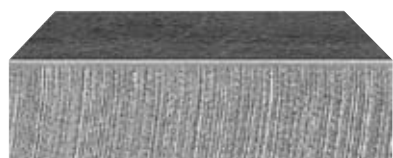
Site Internet

www.MillerWelds.com



Intensité secondaire nominale	Tension maximale à circuit ouvert	Courant d'alimentation à l'intensité secondaire nominale, 50/60 Hz, monophasé				Plasma	Dimensions	Poids du système
		208 V	230 V	KVA	KW			
60 A à 140 VCC, facteur de marche 50 % (230 V) facteur de marche 40 % (208 V)	400 VCC	47	42	9,9	9,8	Air ou azote seulement	H : 13-1/2 po (343 mm) L : 8-3/4 po (222 mm) P : 18-1/2 po (470 mm)	Avec torche 20 pi (6,1 m) Net : 52 lb (23,6 kg) Brut : 57 lb (25,9 kg)

Capacité de coupage d'acier doux (épaisseur à l'échelle)



1/2 po (12,7 mm) à 27 po/min (11 mm/s)



Nominale

7/8 po (22,2 mm) à 10 po/min (4,2 mm/s)

Vitesse de coupage recommandée pour l'acier doux

Épaisseur	Vitesses d'avance approximatives*
1/4 po (6,4 mm)	86 po/min (36 mm/s)
3/8 po (9,5 mm)	41 po/min (17 mm/s)
1/2 po (12,7 mm)	27 po/min (11 mm/s)
3/4 po (19,0 mm)	14 po/min (5,9 mm/s)
7/8 po (22,2 mm)	10 po/min (4,2 mm/s)

Remarque : La capacité de perforation maximale recommandée pour les applications à main est de 7/16 po (11 mm).

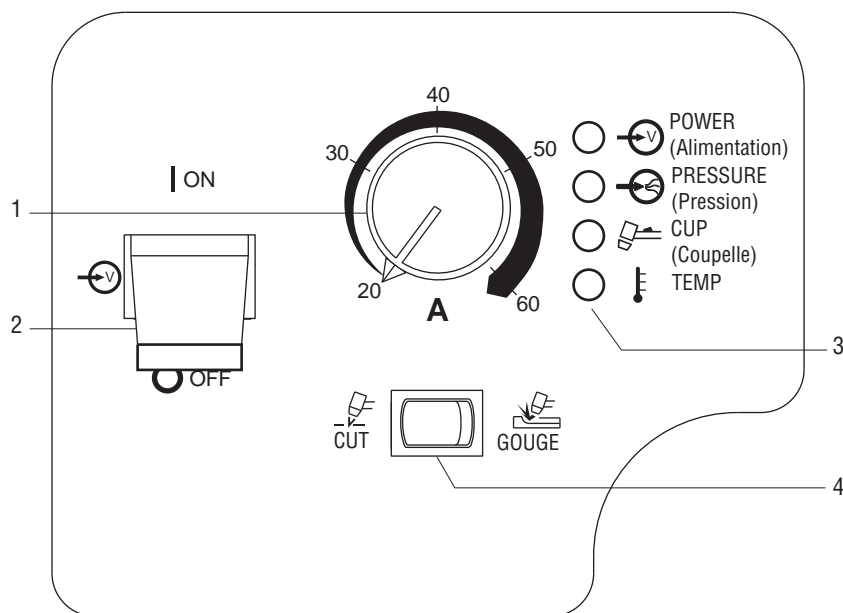
Tranchage maximum de 1-1/4 po (32 mm) à 3 po/min (1,3 mm/s).

Pour l'aluminium et autres métaux ayant une conductivité thermique élevée, les capacités de coupage seront diminuées d'un pourcentage pouvant atteindre 30%.

* Les vitesses d'avance sont d'environ 80 % du maximum.

La capacité de coupage nominale est basée sur une vitesse d'avance d'environ 10 po/min (4 mm/s) pour réaliser une coupe constante et précise. Il s'agit du paramètre clé qui devrait atteindre ou dépasser vos critères en matière d'épaisseur de coupage.

Panneau de commande



1. Commande de sortie
2. Commutateur d'alimentation
3. Témoins d'état et de dépannage
4. Commande de procédé

Compatibilité des groupes électrogènes

Équipement	Puissance de la génératrice	Capacité pour l'acier doux (approx.)	Réglage courant de sortie de l'unité Spectrum
Bobcat™ 250, Trailblazer® 302 et 275 DC	11 kW	½ po (13 mm)	45 A (avec adaptateur de prise pleine capacité en KVA pour fiche 240 V)
Bobcat™ 225	10,5 kW	½ po (13 mm)	45 A (avec adaptateur de prise pleine capacité en KVA pour fiche 240 V)
PipePro® 304, PRO 300	12 kW	5/8 po (16 mm)	50 A (avec adaptateur de prise pleine capacité en KVA pour fiche 240 V)
Big 40® CC/CV	15 kW (en option)	7/8 po (22 mm)	60 A (avec adaptateur de prise pleine capacité en KVA pour fiche 240 V)
Big Blue® 500 CC/CV	20 kW (en option)	7/8 po (22 mm)	60 A (avec adaptateur de prise pleine capacité en KVA pour fiche 240 V)

Remarque : Les groupes électrogènes alimentés au gaz propane liquéfié doivent être surdimensionnés de 15 %.

Accessoires d'origine Miller



Chariot économique No 30B avec enroulement de cordon #300 511

Chariot économique avec support incliné, assurant ainsi un accès facile au panneau avant et un espace de rangement pour gants et outils.



Housse #300 388

Résistant aux moisissures et à l'eau, sans odeur, elle protège le fini de l'appareil. Pochettes de rangement de câbles permettant de ranger la torche et les câbles de 20 pi (6,1 m).



Prise femelle

Cordon adaptateur pour pleine capacité en KVA #300 158

Adaptateur de prise NEMA 14-50P à NEMA 6-50R. Adapte la prise du groupe électrogène 120/240 V à une prise pour la fiche 240 V du Spectrum®.



Trousse de filtre RTI avec support #300 491

Le dessiccateur extraira les particules d'eau, de saleté et d'huile aussi fines qu'un micron, avec une efficacité de 99,9 %. Peut s'installer sur le trancheur au plasma ou sur un mur. L'installer le plus près possible

d'une source d'alimentation pneumatique.

Accessoires du service des pièces Miller

Les accessoires suivants doivent être commandés du service des pièces Miller.

Élément filtre RTI de remplacement #212 771

Pour la trousse #300 491.



Trousse d'éléments fusibles ICE-60T #239 086

La trousse d'éléments

fusibles contient 3 électrodes standard, 3 becs contacts standard, 2 becs contacts à rallonge, 1 bec contact de gougeage, 1 écran de gougeage, 1 écran anti-traînée, 1 coupelle de rétention, 3 joints toriques et de la graisse de silicone.



Guide d'espacement à galets pour la torche plasma #194 883

Aide à maintenir l'espacement recommandé pour maximiser la performance de coupage et prolonger la durée de vie des becs contacts.



Guide de coupage circulaire au plasma #195 981

Découpez

facilement des lignes droites ou des cercles jusqu'à 12 po (30 cm) de diamètre.



Base pivotante à succion/magnétique #195 979

Ajoutez cet article au guide de coupage comme accessoire d'attache commode à toute surface plane. Le bras d'extension permet d'effectuer des trous jusqu'à 30 po (76 cm) de diamètre.



Trousse de gaine pour câbles à torche #239 642 20 pi (6,1 m)



Trousse filtre à air en ligne #228 926

S'installe à l'arrière des modèles Spectrum® 375 X-TREME™, 375, 625 X-TREME™, 875, 2050, 1000 et 1251. Contient un flexible et des raccords

rapides mâles et femelles de ¼ po à filets NPT pour branchement et débranchement faciles. L'élément filtrant de remplacement intercepte des particules jusqu'à 0,85 microns.

Élément filtrant de remplacement #228 928

Pour le filtre en ligne #228 926.



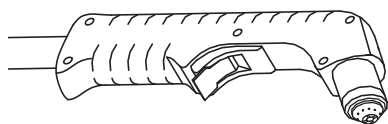
Gants pour soudage MIG de Miller

#227 821 Taille petite
227 822 Taille moyenne
227 823 Taille grande
227 824 Taille très grande

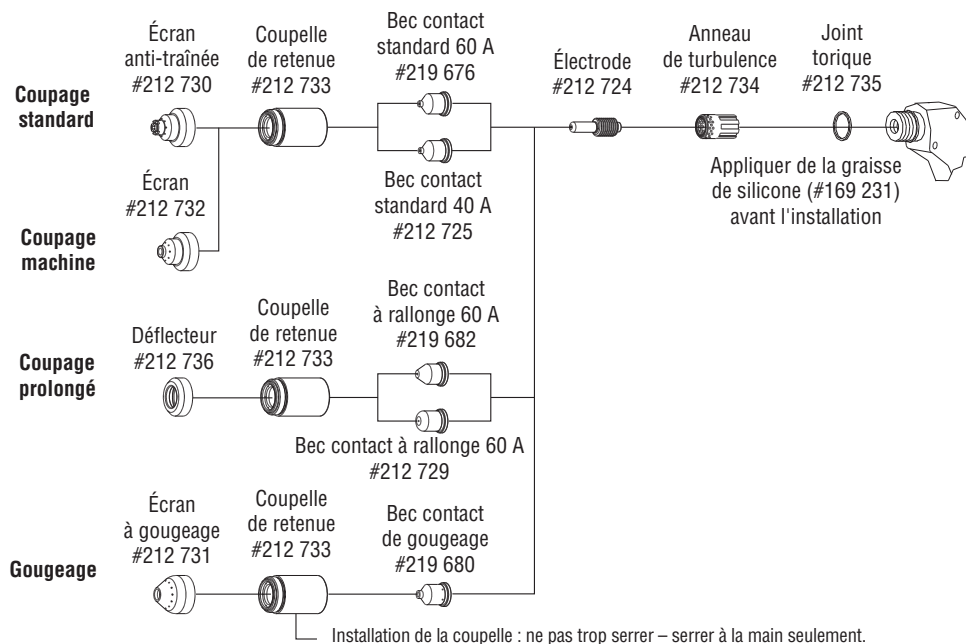
Pour le soudage MIG et le travail des métaux de moyenne charge. Paume

en cuir de vache durable de qualité supérieure et dessus en croûte de peau de porc résistant à l'abrasion, le tout cousu avec du fil de Kevlar®.

Torches et éléments fusibles de remplacement



Torche à main ICE-60T #234 132
20 pi (6,1 m)



Pour commander

Sources de courant et options	N° de pièce	Description	Qté.	Prix
Spectrum® 875 208/230 V, monophasé <i>Remarque : chaque appareil Spectrum inclut des éléments fusibles en surplus (2 électrodes standard, 2 becs contacts standard, 1 bec contact à rallonge et 1 déflecteur).</i>	#907 390-02-1*	Avec torche à main ICE-60T, 20 pi (6,1 m) FRANÇAIS		
Torches de remplacement				
Torche à main ICE-60T	#234 132	20 pi (6,1 m). <i>Commander du service des pièces Miller.</i>		
Éléments fusibles		Voir ci-dessus. <i>Commander du service des pièces Miller.</i>		
Accessoires				
Chariot économique No. 30B	#300 511			
Housse	#300 388			
Cordon adaptateur, de pleine capacité en KVA	#300 158	Adapte la prise du groupe électrogène 120/240 V à une prise pour la fiche 240 V du Spectrum®		
Filtre RTI avec support	#300 491			
Élément filtre RTI de remplacement	#212 771	Pour la trousse #300 491. <i>Commander du service des pièces Miller.</i>		
Trousse d'éléments fusibles ICE-60C/T	#239 086	<i>Commander du service des pièces Miller</i>		
Guide d'espacement à galets pour la torche plasma	#194 883	<i>Commander du service des pièces Miller</i>		
Guide de coupage circulaire au plasma	#195 981	<i>Commander du service des pièces Miller</i>		
Base pivotante à succion/magnétique	#195 979	<i>Commander du service des pièces Miller</i>		
Trousse de gaine pour câbles à torche	#239 642	20 pi (6,1 m). <i>Commander du service des pièces Miller.</i>		
Trousse filtre à air en ligne	#228 926	<i>Commander du service des pièces Miller</i>		
Élément pour filtre en ligne de remplacement	#228 928	Pour filtre en ligne #228 926. <i>Commander du service des pièces Miller.</i>		
Gants pour soudage MIG de Miller		Voir page 3. <i>Commander du service des pièces Miller.</i>		

Date :

Prix total proposé :

Certifiés par l'Association canadienne de normalisation comme étant conformes aux normes canadiennes et américaines.

Distribué par :

