

Série XMT®

Publié juin 2005 • Index No. DC/18.8F

Source de courant de soudage
Procédés multiples 

Fiche technique sommaire

Applications industrielles lourdes

Construction
Construction de navires
Chemins de fer
Fabrication de camions et remorques
Fabrication
Ateliers de réparation
Flottes de location

Procédés

MIG (GMAW)/MIG pulsé (GMAW-P)*
Électrode enrobée Stick (SMAW)
TIG (GTAW)/TIG pulsé (GTAW-P)*
Fil fourré (FCAW)
Coupage et gougeage arc-air (CAC-A)

*Avec commandes en option seulement — non disponible pour modèle XMT 350 VS.

Alimentation 304 / 350 : exige un courant triphasé ou monophasé
456 : exige un courant triphasé

Intensité secondaire
304 : 10 – 35 V, 5 – 400 A
350 : 10 – 38 V, 5 – 425 A
456 : 10 – 38 V, 5 – 600 A

Poids 304 : Net : 79,5 lb (36,1 kg) Expédié : 88,6 lb (40,2 kg)
350 : Net : 80 lb (36,3 kg) Expédié : 89,1 lb (40,4 kg)
456 : Net : 118 lb (53,5 kg) Expédié : 129 lb (58,5 kg)

The Power of Blue.®



Wind Tunnel Technology^{MC} protège les composants électriques et cartes CI contre les contaminants.

Fan-On-Demand^{MC} système de refroidissement qui fonctionne seulement au besoin, réduisant le bruit et la consommation électrique, ainsi que le volume de polluants aérogènes aspirés par l'appareil.

Lift-Arc^{MC} permet l'amorçage TIG sans utiliser de haute fréquence. Amorçage l'arc sans contaminer la soudure avec du tungstène.

Adaptive Hot Start^{MC} augmente l'intensité secondaire à l'amorçage du soudage lorsque nécessaire, empêchant l'électrode de coller.

Puissance d'appoint de 115 VCA fournit un courant de 10 A protégé par disjoncteur aux circulateurs d'eau, etc. *Équipement standard sur le XMT 456, en option sur les modèles XMT 304 et XMT 350 CC/CV seulement.*

Caisson léger en aluminium de classe aéronautique permet une protection à l'avantage d'un poids réduit.

NOUVEAU! XMT 350 fournit une plus grande intensité secondaire avec une efficacité électrique supérieure sous un facteur de puissance étonnant de 0,95 ! Voir à la page 3 pour plus de détails et connaître les caractéristiques additionnelles du XMT 350.

Se reporter à la : page 2 pour les caractéristiques additionnelles du XMT 304, page 4 pour les caractéristiques additionnelles du XMT 456.

Technologie de contrôle d'arc par onduleur assure un meilleur contrôle du bain de fusion pour des performances supérieures en cours d'utilisation des électrodes enrobées 6010.

Compensation de la tension du secteur maintient constant le courant fourni par la source, sans égard aux variations de tension d'alimentation de $\pm 10\%$. Les modèles XMT 350 portent cette compensation de tension du secteur sur 460 VCA à un taux étonnant de +37%, -59%.

Sélecteur de procédé réduit le nombre de combinaisons de paramètres sans en réduire de caractéristiques.

Grands cadrans numériques faciles à consulter peuvent être pré-réglés pour des réglages faciles d'intensité secondaire.

Contrôle Optima offert en option pour soudage MIG pulsé réduit projection et distorsion, permet un meilleur contrôle d'un bain de fusion hors-position, et assure une réduction potentielle des émissions de particules de vapeurs (non disponible sur le XMT 350 VS).



La source de courant de soudage est garantie pendant 3 ans, pièces et main d'œuvre. Les pièces du redresseur de courant principal d'origine sont garanties pendant 5 ans.

MADE IN USA
APPLETON, WI



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

Siège social internationaux
Téléphone : 920-735-4505
Télécopieur aux États-Unis : 920-735-4134
Télécopieur au Canada : 920-735-4169
Télécopieur international : 920-735-4125

Site Internet
www.MillerWelds.com



Fiche technique XMT® 304 CC/CV (Sous réserve de modifications sans avis.)



Courant d'alimentation	Intensité secondaire nominale à 60 % du facteur de marche	Plage de tensions, mode CV	Plage d'intensités et mode CC	Tension maximale d'ouverture de circuit	Courant d'alimentation par intensité secondaire nominale, 60 Hz, 208 V						Dimensions	Poids	
					230 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW			
Triphasé	300 A à 32 VCC	10-35 V	5-400 A	90 VCC	33,7	30,5	17	18,9	15,2	12,2	11,6	H : 17 po (432 mm) L : 12 po (318 mm) P : 24 po (610 mm)	79,5 lb (36,1 kg)
Monophasé	225 A à 29 VCC	10-35 V	5-400 A	90 VCC	52,4	47,4	—	24,5	—	11,3	7,6		

Certification conforme aux normes canadiennes et américaines pour équipement de soudage.

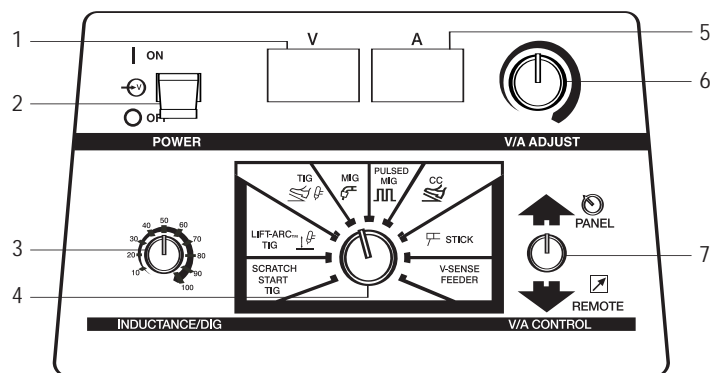
Panneau de commande du XMT® 304 CC/CV

Caractéristiques additionnelles

Circuit **Auto-Link®** relie automatiquement la source d'alimentation à la tension primaire appliquée (230/460 ou 460/575 VCA, monophasé ou triphasé).

Couvercle du panneau de commande en mélange de polycarbonate très résistant protège les commandes frontales contre les avaries.

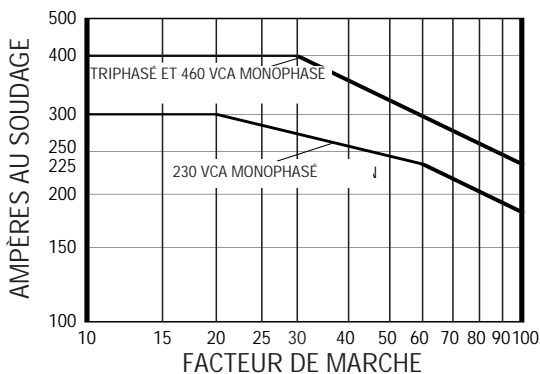
Raccords de soudage de style international assurent des raccordements de haute qualité pour les câbles de soudage. (Deux connecteurs fournis avec chaque appareil.)



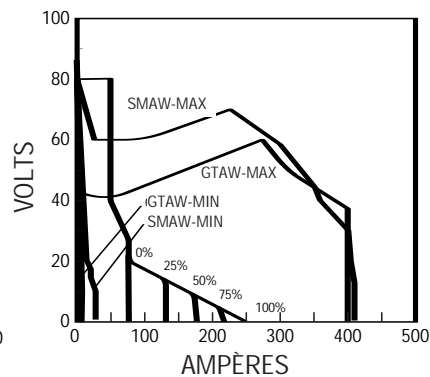
1. Voltmètre
2. Interrupteur
3. Commande inductance / creux
4. Sélecteur de procédé (Rotatif)
5. Ampèremètre
6. Régulateur intensité-tension
7. Commutateur intensité-tension

Performances du XMT® 304 CC/CV

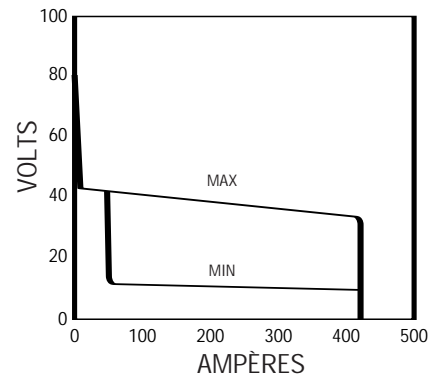
COURBE DU FACTEUR DE MARCHÉ



COURBE VOLTS / AMPÈRES CC



COURBE VOLTS / AMPÈRES CV



Courant d'alimentation	Intensité secondaire nominale à 60 % du facteur de marche	Plage de tensions, mode CV	Plage d'intensités et mode CC	Tension maximale d'ouverture de circuit	Courant d'alimentation par intensité secondaire nominale, 60 Hz,								Dimensions	Poids
					208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW			
Triphasé	350 A à 34 VCC	10–38 V	5–425 A	75 VCC	40,4	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	H : 17 po (432 mm) L : 12 po (318 mm) P : 24 po (610 mm)	Modèle CC/CV 80 lb (36,3 kg)	
Monophasé	300 A à 32 VCC	10–38 V	5–425 A	75 VCC	60,8	54,6	29,7	24,5	19,9	11,7	11,2		Modèle VS 80 lb (36,3 kg)	

Certification conforme aux normes canadiennes et américaines pour équipement de soudage.

Panneau de commande du XMT® 350 CC/CV et du VS

Caractéristiques additionnelles

Disponible en modèles CC/CV et VS Les deux modèles peuvent effectuer des procédés de soudage CC/CV, sauf que le modèle VS ne comporte pas de prise pour commande à distance.

Auto Remote Sense permet à l'appareil d'utiliser automatiquement la commande à distance si telle commande est branchée dans la prise correspondante (modèles CC/CV seulement).

Technologie Auto-Line^{MC} Power Management permet des branchements d'alimentation sous toutes tensions (208–575 V) sans exiger d'enchaînement manuel, offrant commodité pour tous travaux. Solution parfaite pour sources d'alimentation irrégulières ou non fiables.

Efficacité électrique exceptionnelle. À 400 A, l'efficacité est 87,24 %!

350 A d'intensité secondaire à 60 % de facteur de marche avec performance bas-régime supérieure.

Facteur de puissance de 0,95 permet l'utilisation de plus faibles fusibles ou disjoncteurs et d'un plus petit calibre de fils du primaire. L'appel de courant du primaire à l'intensité secondaire nominale est de 25 % inférieur à celui de la concurrence.

Basse TCO au soudage Stick — une caractéristique intégrée, sélectionnable, qui réduit la tension de circuit ouvert (TCO) en mode Stick à presque 15 volts, lorsque la source de courant de soudage n'est pas en fonction. Cela élimine le besoin d'utiliser des réducteurs de tension additionnels.

Couvercle du panneau de commande en mélange de polycarbonate très résistant protège les commandes frontales contre les dommages.

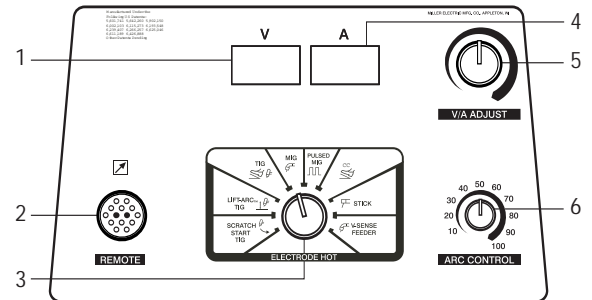
Raccords de soudage de style international assurent des raccordements de haute qualité pour les câbles de soudage. (Deux connecteurs fournis avec chaque appareil CC/CV.)

Solénoïde à gaz offert en option pour soudage TIG.

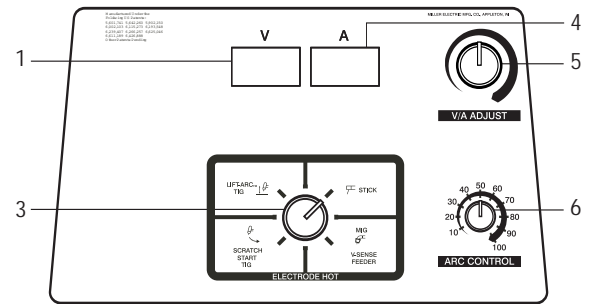
REMARQUE :
Le modèle CC/CV est muni d'un connecteur de sortie de style Dinse.

REMARQUE :
Le modèle VS est muni d'un connecteur de sortie de style Tweco.

Modèle XMT 350 CC/CV



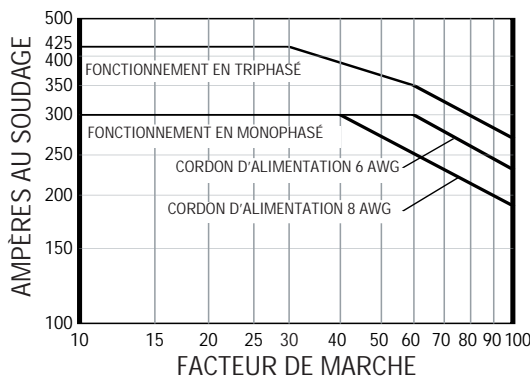
Modèle XMT 350 VS



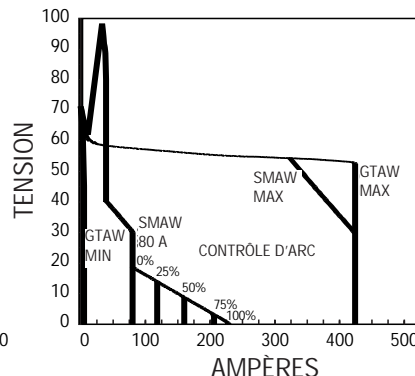
1. Voltmètre
2. Prise pour commande à distance (modèle CC/CV seulement)
3. Sélecteur de procédé (Rotary Switch)
4. Ampèremètre
5. Régulateur tension-intensité
6. Contrôle d'arc

Performances du XMT® 350

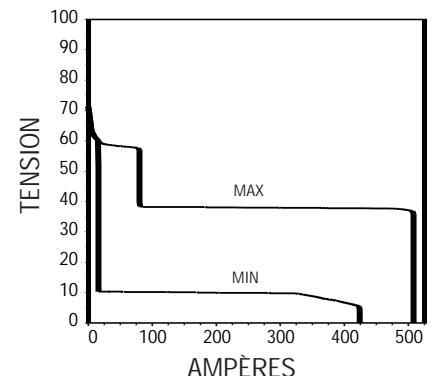
COURBE DU FACTEUR DE MARCHE



COURBE VOLTS / AMPÈRES CC



COURBE VOLTS / AMPÈRES VC



Courant d'alimentation	Courant de soudage nominal	Plage de tensions, mode CV	Plage d'intensités et mode CC	Tension maximale d'ouverture de circuit	Courant d'alimentation par intensité secondaire nominale, 60 Hz						Dimensions	Poids
					230 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW		
Triphasé	450 A sous 38 VCC, facteur de marche 100 % 565 A à 43 VCC, facteur de marche 60 %	10-38 V	5-600 A	95 VCC	50,8	31	27,8	24,4	21,2	19,2	H : 17 po (432 mm) L : 14 po (368 mm) P : 26 po (660 mm)	118 lb (53,5 kg)

Certification conforme aux normes canadiennes et américaines pour équipement de soudage.

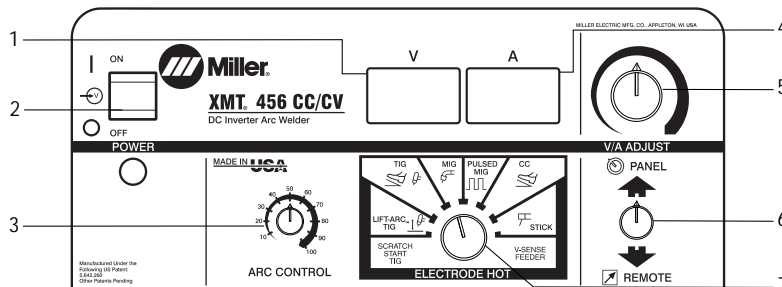
Panneau de commande du XMT® 456 CC/CV

Caractéristiques additionnelles

Affichage de la tension primaire affiche l'enchaînement de la tension primaire à la source d'alimentation, sans avoir à retirer les panneaux latéraux. Épargne le temps et vous confirme que la source d'alimentation a été reliée correctement en ce qui a trait à la tension d'alimentation.

Caisson de construction unique aide à protéger les composants internes contre saletés et poussières. Pour brancher le cordon d'alimentation ou régler l'appareil pour recevoir la tension d'alimentation correcte, enlever le panneau facilement manipulable (tiers du caisson). Il n'est jamais nécessaire d'enlever de panneau sur les deux tiers du caisson.

Commande à distance En/Hors en option permet de mettre la source de courant de soudage en tension ou hors tension lorsqu'elle se trouve loin de la zone de travail.

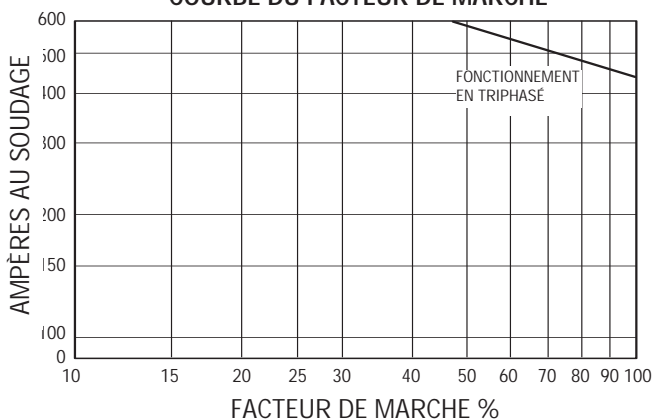


Remarque : Le XMT 456 est muni d'un goujon pour bornes de soudage annulaires.

1. Voltmètre
2. Interrupteur
3. Contrôle d'arc
4. Ampèremètre
5. Régulateur tension-intensité
6. Commutateur tension-intensité
7. Sélecteur de procédé (Rotatif)

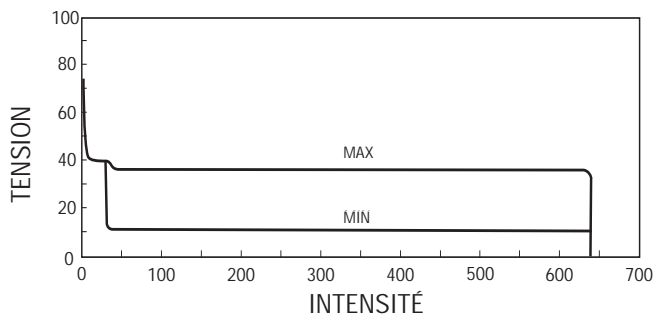
Performances du XMT® 456 CC/CV

COURBE DU FACTEUR DE MARCHE

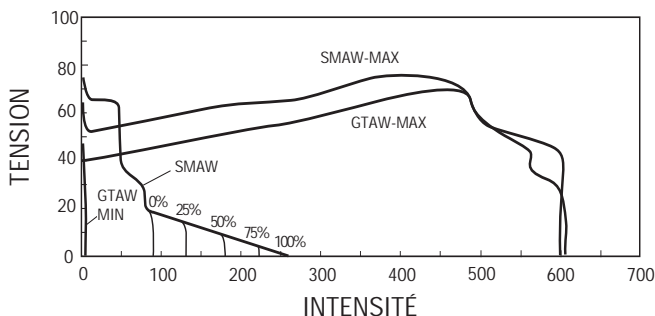


Les courbes volts-ampères indiquent les valeurs minimales et maximales de la tension et du courant fournis par l'appareil. Toutes autres valeurs sont représentées par des courbes intermédiaires.

COURBE VOLTS / AMPÈRES CV



COURBE VOLTS / AMPÈRES CC



Composants du XMT® MIGRunner^{MC}

XMT® 304 MIGRunner^{MC} #907 061

Nouveau

XMT® 350 CC/CV MIGRunner^{MC} #907 233

Comprend :

- Source de courant de soudage XMT 304 ou 350 CC/CV
- Dévidoir 22A
- Pistolet Roughneck^{MC} C-4015
- Éléments fusibles
- Ensemble galets d'entraînement 0,035 et 0,045 po
- Régulateur / débitmètre avec flexible gaz
- Chariot et support à bouteilles MIGRunner
- Le plateau inférieur pourra supporter des bouteilles Coolmate 3 (vendues séparément)



Composants du XMT® 350 Python® MIGRunner^{MC}

Nouveau

XMT® 350 CC/CV Python® MIGRunner^{MC} #907 235

Comprend :

- Source de courant de soudage XMT 350 CC/CV
- Commande XR
- Pistolet Python® (refroidi à l'air), 25 pi (7,6 m)
- Éléments fusibles (0,035 et becs contacts 3/64 po)
- régulateur / débitmètre avec flexible gaz
- Chariot et support à bouteilles MIGRunner
- Le plateau inférieur pourra supporter des bouteilles Coolmate 3 (vendues séparément)

Python® est une marque déposée de MK Products, Irvine, CA É.-U.



Composants du XMT® 350 XR^{MC}-Edge MIGRunner^{MC}

Nouveau

XMT® 350 CC/CV XR^{MC}-Edge MIGRunner^{MC} #907 234

Nouveau

XMT® 350 CC/CV XR^{MC}-Edge PULSERunner^{MC} #951 033

Comprend :

- Source de courant de soudage XMT 350 CC/CV
- Commande XR
- Pistolet Edge XR-A, 30 pi (9 m) (refroidi à l'air)
- Éléments fusibles
- Ensemble galets d'entraînement 0,035 et 0,047 po
- régulateur / débitmètre avec flexible gaz
- Chariot et support à bouteilles MIGRunner
- Le plateau inférieur pourra supporter des bouteilles Coolmate 3 (vendues séparément)
- Commande d'impulsions Optima (PULSERunner #951 033 seulement)



Commande à impulsions Optima^{MC}
(fournie avec PULSERunner #951 033)

Accessoires d'origine Miller



Optima^{MC} #043 389

Une commande à impulsions par microprocesseur, à usages multiples, pour soudage synergique MIG (soudage par fil ou GMAW) ou MIG manuel par impulsions. Utiliser cette commande avec les sources de courant de soudage XMT 304/350 CC/CV et tout dévidoir Miller, y compris les dévidoirs automatiques et pistolets à bobine. Comprend un cordon de 25 pi (7,6 m) et une fiche à 14 broches.

Comprend un cordon de 25 pi (7,6 m) et une fiche à 14 broches.

Prolongateurs pour Optima

#043 725 25 pi (7,6 m)

#043 726 50 pi (15,2 m)

#043 727 75 pi (22,9 m)



Commande de soudage WC-24 #137 549

Conçue pour utilisation avec les sources de courant Miller CV qui alimentent 24 VCA et munies de prises à 14 broches. Pour l'utilisation avec un pistolet à bobine Spoolmatic 30 A.



Régulateur de soudage WC-115 A #137 546-01-1

Fonctionne sur 115 VCA, conçu pour les sources de courant de soudage sans prise à 14 broches. Pour utilisation avec un pistolet

à bobine Spoolmatic 30 A. Comprend cordon de 10 pi (3 m) et fiche de type mural.



HF-251D-1 Amorceur et stabilisateur d'arc haute fréquence #042 388

Appareil portatif de 250 A avec un facteur de marche de 60 %, ajoutant la haute fréquence au circuit de soudage pour aider à

amorcer l'arc pendant le procédé TIG CC (GTAW). Fonctionne sur le 115 V c.a. 50/50 Hz. Voir index documentation no AY 5.1.

Commande sélecteur de procédé #042 872

Conçue pour utilisation avec dévidoirs à deux fils, des applications exigeant un isolement électrique et (ou) une inversion de polarité du courant de soudage, et des changements de procédés de soudage. Comprend une prise de 115 VCA/2 A, deux prises à 14 broches et un cordon de 10 pi (3 m) à 14 broches.



Commande à pédale RFCS-14 #043 554

robuste pour le contrôle du courant et de l'action du contacteur. Comprend un cordon de 20 pi (6 m) et une fiche à 14 broches.



RHC-14 Commande à main #129 340

Commande miniature à main pour le contrôle du courant et du contacteur à distance. Dimensions :

4 x 4 x 3- po (102 x 102 x 82 mm). Comprend un cordon de 20 pi (6 m) et une fiche à 14 broches.



Fiche à 14 broches RMLS-14 #129 337

Interrupteur à bascule et à contact momentané ou continu pour le contrôle du contacteur. Pousser vers l'avant pour un contact continu et vers l'arrière pour un contact momentané. Comprend un cordon de 20 pi (6 m).



Commande à distance du contacteur et du courant RCC-14 #151 086

Commande à

portée du doigt et à mouvement rotatif avec fiche à 14 broches, se fixe sur une torche TIG au moyen de deux sangles Velcro®. Comprend un cordon de commande de 28 pi (8,5 m).



RCCS-14 Commande à distance du contacteur et du courant #043 688

Commande à portée

du doigt et à mouvement rotatif haut-bas. Convient parfaitement aux applications qui requièrent un réglage d'intensité plus fin. Comprend un cordon de commande de 28 pi (8,5 m).

Prolongateurs pour commandes à distance et dévidoirs 24 VCA

#122 973 25 pi (7,6 m)

#122 974 50 pi (15,2 m)

#122 975 75 pi (22,8 m)

Fiche 14 broches à prise 14 broches.

Remarque : Ne s'utilisent pas sur Optima ou la série 60M.

Râteliers pour inverseurs

Pour quatre ou six systèmes de soudage à l'arc



Un râtelier pour inverseurs permet de ranger convenablement plusieurs sources de courant de soudage XMT pour les soudeurs. Deux modèles sont disponibles : un râtelier pour 4 inverseurs, et un pour 6.

Caractéristiques :

- Provision pour brancher des sources en parallèle ou prises de soudage communes
- Deux œillets de levage pour le transport
- Patins robustes pour tirer ou pousser
- Le client peut installer jusqu'à un maximum de 4 sources de courant XMT 456

Pour plus de renseignements sur les systèmes à râteliers personnalisés, voir la documentation, Index no DC/18.81.

Chariots



Chariot 304/350



Chariot XL

Chariot MIGRunner^{MC} #195 445

(pour modèles 304/350 seulement)

Chariot MIGRunner^{MC} XL #195 246 (pour tous les modèles)

Faible encombrement et facilement manœuvrable, support à bouteilles suffisamment bas pour ne pas avoir à soulever les bouteilles.



Chariot pour bouteilles XMT #042 537

Porte deux bouteilles à gaz de 160 lb (72,6 kg) ou une bouteille à gaz et un système à frigorigène pour soudage TIG (GTAW).

Le dévidoir s'installe sur le plateau se trouvant au-dessus de la source de courant.



Chariot universel et plateforme pour bouteilles #042 934 (pour modèles 304/350 seulement)

Porte la source de courant et une bouteille à gaz d'une hauteur jusqu'à 56 po

(142,2 cm) et d'un diamètre de 6 à 9 po (15,2 à 22,8 cm).

Accessoires Miller d'origine (suite)

Housse



#195 478
Résiste aux moisissures et à l'eau, sans odeur, protège le fini de l'appareil. Pour inverseurs 300/350 A : XMT, Maxstar et Dynasty.

Dévidoirs et pistolets



SuitCase^{MC} 8VS #194 890
SuitCase^{MC} X-TREME™ 12VS #195 500
Dévidoir portatif et léger pour gamme de fils jusqu'à 0,062 po. Peut recevoir une bobine de fil de 8 po (8VS) ou 12 po (12VS). Fonctionne sur tension de circuit ouvert éliminant le besoin d'utiliser un cordon de commande ou d'alimentation. Voir Index documentation no M/6.4 et M/6.41.



SuitCase^{MC} 8RC #194 938
SuitCase^{MC} 12RC #194 940
Dévidoir portatif et léger pour gamme de fils jusqu'à 0,062 po. Peut recevoir une bobine de fil de 8 po (8RC) ou 12 po (12RC). Fonctionne sur prise de commande à 14 broches. Voir Index documentation no M/6.5.



XR Control #181 538
Système de dévidage poussé-tiré présente des performances de soudage MIG inégalées par fil d'aluminium. Voir index documentation no M/1.7.



S-74 DX #195 059
Dévidoir pouvant assurer le contrôle des procédés et du soudage, peut aussi recevoir une gamme variée de fils jusqu'à 1/8 po. Voir l'index no M/3.0.



Série 60M S-60M #131 794 D-60M #131 796
Dévidoir semi-automatique pour soudage pulsé-MIG et CV-MIG standard, muni de huit programmes

à impulsions synergiques. Reçoit des fils de 0,023 à 1/8 po et une bobine jusqu'à 60 lb. Cartes de stockage et transfert de programmes, en option. Les caractéristiques de l'arc pulsé sont entièrement personnalisables. Voir Index documentation no M/2.4.



Spoolmatic[®] 30 A #130 831 Pistolet à bobine pesant 1 lb, refroidi à l'air qui élargit le domaine d'application du

soudage en ajoutant un système portable pratique pour fil MIG de petit calibre. Courant nominal de 200 A sous facteur de marche de 100 %. Comprend un ensemble de câbles de 30 pi (9,1 m). (WC-24 # 137 549 pour 14 broches.)

Pistolets MIG Roughneck[®] Série C
Voir index documentation no AY/17.0.

Pistolets pour fil fourré Ironmate^{MC}
Voir Index documentation no AY/16.0.

FC-1260
#195 732 10 pi (3 m)
#195 729 15 pi (4,6 m)

FC-1260LM
#194 912 10 pi (3 m)
#194 911 15 pi (4,6 m)

FC-1150
#194 864 10 pi (3 m)
#194 863 15 pi (4,6 m)

Systèmes de refroidissement à l'eau

Pour en savoir plus, consulter le feuillet technique Systèmes de refroidissement Miller, Index no AY/7.2.



Coolmate^{MC} 3 #043 007 115 VCA
#043 008 230 VCA
À utiliser sur les torches refroidies à l'eau dont le courant nominal atteint maximum 600 A. Indicateur unique à roue à aubes, filtre externe et col de remplissage pratique.

Coolmate^{MC} V3 #043 009 115 VCA Destiné aux torches refroidies à l'eau dont le courant atteint 500 A. Modèle vertical se monte convenablement sur une plateforme à bouteilles Miller à la place d'une bouteille.

Coolmate^{MC} 4 #042 288 115 VCA Destiné aux torches refroidies à l'eau dont le courant atteint 600 A. Caisse résistante en polyéthylène moulé avec poignée de transport.

Frigorigène #043 810
Vendu en caisses de quatre bouteilles d'un gallon en plastique recyclable. Les frigorigènes Miller contiennent une solution à base d'éthylène glycol et d'eau déionisée pour assurer une protection antigel jusqu'à - 37°F (- 38°C) ou anti-ébullition jusqu'à 227°F (108°C). La solution contient aussi un agent résistant à la croissance des algues.

Connecteurs de type international

Remarque : Les sources de courant XMT 304/350 sont munies de connecteurs de style international pour les branchements du secondaire. (La source de courant est expédiée avec des fiches mâles 50-mm de style international pour utilisation avec des câbles de calibre #1 ou #2 AWG.)



Adaptateur International/Tweco[®] #042 465
Adaptateur International/Cam-Lok #042 466

Adaptateur monopiece avec fiche mâle de style international (extrémité vers source de courant) et prise femelle (Tweco ou Cam-Lok, branchement câble de soudage) à l'autre extrémité.

Ensemble connecteurs de type international #042 418 50 mm

Reçoit un câble de calibre #1 ou #2 AWG. Requis si les fiches mâles expédiées avec la source de courant doivent être remplacées ou, si des fiches additionnelles sont requises.

#042 533 70 mm
Reçoit un câble de calibre #1/0 ou #2/0 AWG. Requis si un câble de calibre #1/0 ou #2/0 AWG doit être utilisé.

L'ensemble comprend une fiche mâle de style international qui s'attache aux câbles de retour et (ou) de soudage et se branche dans des prises de style international de la source de courant.

Ensemble prolongateur pour connecteurs de style international

#042 419 50 mm
Reçoit un câble de calibre #1 ou #2 AWG.

#042 534 70 mm
Reçoit un câble de calibre #1/0 ou #2/0 AWG.

S'utilise comme adaptateur ou prolongateur aux câbles de soudage et (ou) de retour. L'ensemble comprend une fiche mâle de style international et une prise femelle en ligne de style international.

Pour commander

Sources de courant et options	No de pièce	Description	Qté	Prix
Panneau de commande du XMT® 304 CC/CV	#903 471 #903 471-01-1 #903 473 #903 472	208-230/460 VCA avec Auto-Link® 208-230/460 VCA avec Auto-Link® et source d'appoint 460/575 VCA avec Auto-Link® 400 VCA, 50/60 Hz avec source d'appoint et CE		
Panneau de commande du XMT® 350 CC/CV	#907 161 #907 161-01-1 #907 161-01-2 #907 161-01-3 #907 161-01-4	208 – 575 VCA avec Auto-Line ^{MC} 208 – 575 VCA avec Auto-Line ^{MC} et source d'appoint 230 – 460 VCA avec Auto-Line ^{MC} source d'appoint et CE 208 – 575 VCA avec Auto-Line ^{MC} Français 208 – 575 VCA avec Auto-Line ^{MC} et connecteurs Tweco		
XMT® 350 VS	#907 224	208 – 575 VCA avec Auto-Line ^{MC} (sans 14 broches, connecteurs Tweco)		
XMT® 456 CC/CV	#907 010 #907 010-01-1 #907 011 #907 012	230/460 VCA 230/460 VCA avec commande à distance En/Hors 575 VCA 400 VCA avec CE		
Ensembles MIGRunner ^{MC}		Voir page 5 pour les différents ensembles et composants		
Ensembles PULSERunner ^{MC}		Voir page 5 pour les différents ensembles et composants		
Râteliers pour inverseurs (équipés ou non)		Voir Index documentation no DC/18.81		
Accessoires				
Commande à impulsions MIG Optima ^{MC}	#043 389	Pour modèles CC/CV seulement		
Prolongateurs Optima ^{MC}		Voir à la page 6		
WC-24	#137 549	Pour utilisation avec Spoolmatic 30 A et sources de courant avec 14 broches		
WC-115A	#137 546-01-1	Pour utilisation avec Spoolmatic 30 A et sources de courant sans 14 broches		
Commande sélecteur de procédé	#042 872			
Ensemble solénoïde à gaz	#195 286	Pour modèles XMT 350 seulement		
Amorceur / Stabilisateur HF-251D-1HF	#042 388	Voir index documentation no AY/5.1		
RFCS-14	#043 554	Commande à pédale		
RHC-14	#129 340	Commande à main		
RMLS-14	#129 337	Interrupteur à bascule		
RCC-14	#151 086	Commande à portée du pouce		
RCCS-14	#043 688	Commande à portée du pouce		
Prolongateurs (pour dévidoir 24 VCA et commandes à distance)		Voir page 6. Ne pas utiliser avec Optima, 60M ou XR-M		
Chariots				
Chariot MIGRunner ^{MC}	#195 445	Pour modèles XMT 304/350 seulement		
Chariot MIGRunner ^{MC} XL	#195 246	Pour tous les modèles		
Chariot à bouteilles XMT	#042 537	Pour tous les modèles		
Chariot universel et plate-forme pour bouteilles	#042 934	Pour modèles XMT 304/350 seulement		
Housse	#195 478			
Dévidoirs et pistolets				
SuitCase ^{MC} 8VS / X-TREME ^{MC} 12VS	#194 890 / #195 500	Voir Index documentation no M/6.4 et M/6.41		
SuitCase ^{MC} 8RC / 12RC	#194 938 / #194 940	Voir index documentation no M/6.5		
Commande XR	#181 538	Voir index documentation no M/1.7		
S-74 DX	#195 059	Voir index documentation no M/3.0		
Série 60M	#131 794 / #131 796	S-60M / D-60M. Voir documentation M/2,4		
Pistolet à bobine Spoolmatic® 30 A	#130 831	Comprend un ensemble de câbles de 30 pi (9,1 m).		
Pistolets MIG Roughneck® Série C		Voir index documentation no AY/17.0		
Pistolets pour fil fourré Ironmate ^{MC}		Voir index documentation no AY/16.0		
Systèmes de refroidissement à l'eau		Voir page 7. Voir Index documentation no AY/7.2		
Connecteurs de type international		Voir à la page 7		

Date :

Prix total proposé :

Distribué par :

