

Série Deltaweld®

Edition mai 2007 • Index n° DC/16.2F

Source d'alimentation
du soudage MIG 

Spécifications en bref



Applications industrielles lourdes

Fabrication d'équipement lourd
Fabrication de remorques et de camions
Construction de navires et de bateaux
Fabrication de cuves/appareils sous pression
Fabrication d'équipements automobiles
Fabrication et réparation de wagons et de locomotives
Fabrication de meubles
Fabrication d'acier de construction

Fabrication de tôles
Maintenance

Procédés

MIG (GMAW)
Fil fourré (FCAW)
Arc-air (CAC-A)
Coupage et gougeage
Soudage à l'arc submergé (SAW)

Alimentation électrique

302/402: alimentation triphasée
452/602: alimentation triphasée
652/852: alimentation triphasée

Puissance nominale

302/402: 300 A à 32 VDC, facteur de marche 100%
452/602: 450 A à 38 VDC, facteur de marche 100%
652/852: 650 A à 44 VDC, facteur de marche 100%

Poids

302/402: 147 kg
452/602: 174 kg
652/852: 214 kg

The Power of Blue.®

Performance supérieure du soudage à l'arc avec soudage MIG.

La commande interne numérique de la tension (DVC) permet à l'opérateur de prédéterminer la tension de soudage avant d'amorcer un arc.

Deux bornes de sortie positives offrent un choix de stabilisateur haut/bas. Cette fonction permet à l'opérateur d'optimiser la performance de l'arc.

La compensation de la tension de la ligne garantit une performance de soudure uniforme en maintenant la puissance de sortie constante même si l'alimentation d'entrée varie de $\pm 10\%$.

Un panneau de commande simple permet une utilisation facile et efficace.

Le voltmètre et l'ampèremètre numériques sont faciles à lire, même à 9,2 m.

La prise 14 broches permet une connexion directe aux dévidoirs Miller à 14 broches et aux accessoires.

La prise double 115 V permet d'utiliser 15 ampères de courant auxiliaire.



Deltaweld 452/602

Le témoin de protection thermique contre les surcharges indique une panne de l'alimentation. Il permet d'éviter les dommages sur la machine si le facteur de marche est dépassé ou si le débit d'air est bloqué.

Les fonctions marche/arrêt à distance permettent à l'opérateur d'activer ou de désactiver l'appareil à distance.

La commande à distance de la tension permet à l'opérateur de changer la tension à partir du dévidoir.

Une efficacité énergétique pour une valeur et un retour sur investissement exceptionnels.

Fan-On-Demand™ fonctionne uniquement en cas de besoin, pour réduire le bruit et la consommation ainsi que la quantité de contaminants traversant la machine.

Les tableaux électriques protégés offrent une protection supplémentaire contre les contaminants, ce qui permet de prolonger la durée de vie de l'appareil.

La protection de la carte PC évite que l'alimentation du dévidoir ou d'autres courants vagabonds (inférieurs à 115 VAC) n'endommage la carte de circuit imprimé de l'alimentation.

Serre-câble sur le cordon d'alimentation fourni pour le confort lors de l'installation.



Le poste de soudage est garanti 3 ans, pièces et main-d'œuvre.
Les redresseurs d'alimentation d'origine sont garantis 5 ans.

MADE IN **USA**
APPLETON, WI **USA**



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

Siège international
Téléphone : 920-735-4505
Télécopie aux Etats-Unis : 920-735-4134
Télécopie au Canada : 920-735-4169
Télécopie international : 920-735-4125

SitelInternet
www.MillerWelds.com



Spécifications du Deltaweld® 302/402 (soumises à modification sans préavis)

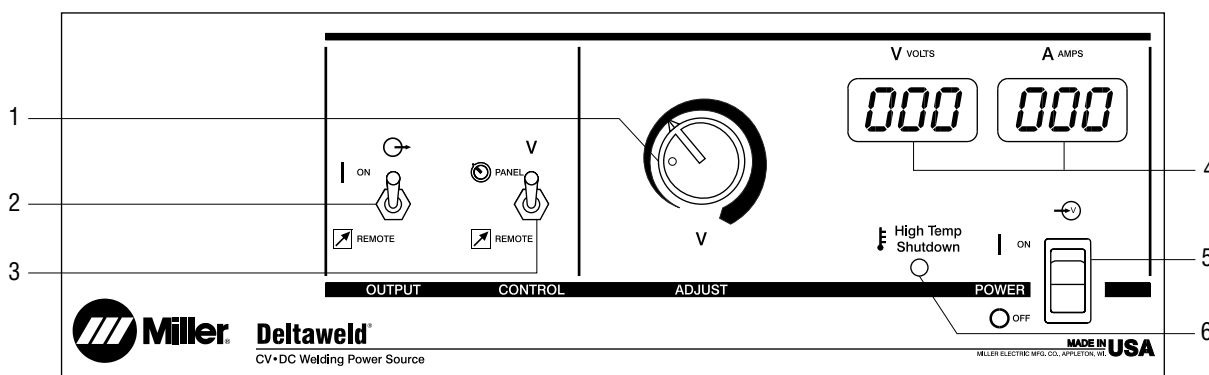


Puissance nominale	Plage de tension	Plage de soudage recommandée	Tension max. circuit ouvert	Ampérage d'entrée en fonction de la puissance nominale, 50/60 Hz								Dimensions	Poids net	
				200 V	230 V	380 V	400 V	440 V	460 V	575 V	KVA			KW
300 A à 32 VDC, facteur de marche 100%	10-32 V	15-32 V	44 VDC	48	42	27	25	23	21	17	16,9	12,9	H : 762 mm y compris l'anneau de levage l : 585 mm P : 775 mm y compris le serre-câble	323 lb (147 kg)

Remarque : pour obtenir des informations sur la taille du fusible et le connecteur d'entrée, consulter le manuel de l'utilisateur.

Certifié selon les normes canadiennes et américaines en tant qu'équipement de soudure.

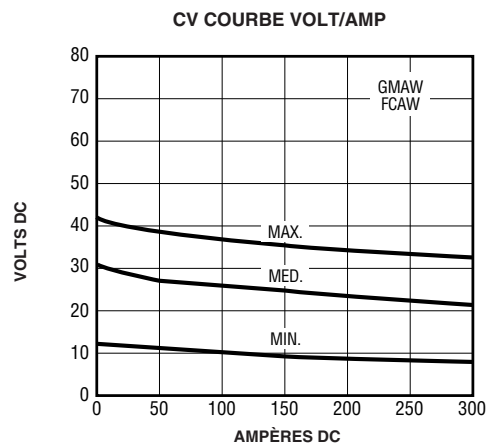
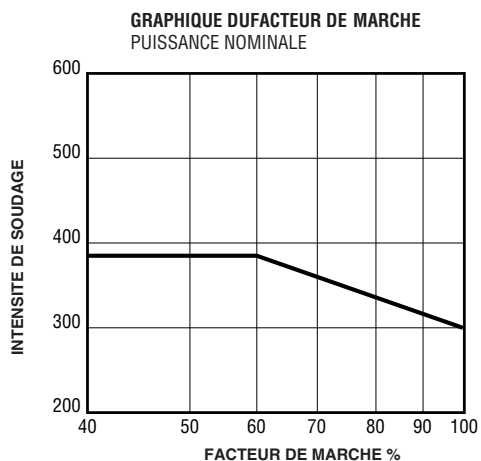
Panneau de commande



1. Commande de réglage de la tension
2. Interrupteur de sortie
3. Interrupteur de commande à distance de la tension


4. Compteurs numériques
5. Interrupteur d'alimentation avec voyant pilote
6. Voyant d'arrêt haute température

Courbes caractéristiques



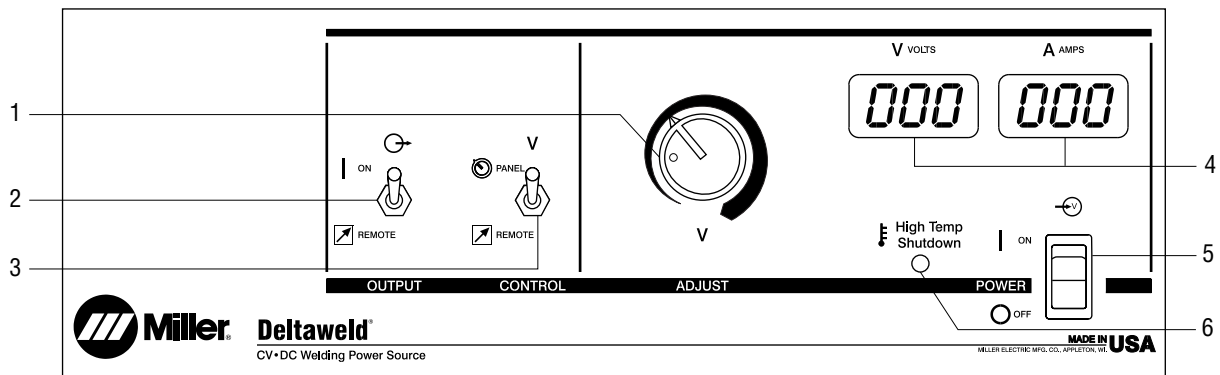
Puissance nominale	Plage de tension	Plage de soudage recommandée	Tension max. circuit ouvert	Ampérage d'entrée en fonction de la puissance nominale, 50/60 Hz								Dimensions	Poids net	
				200 V	230 V	380 V	400 V	440 V	460 V	575 V	KVA			KW
450 A à 38 VDC, facteur de marche 100%	10-38 V	15-38 V	44 VDC	72	63	39	37	33	32	25	25,1	21,1	H : 762 mm y compris l'anneau de levage L : 585 mm P : 38 pouces (966 mm) y compris le serre-câble	384 lb (174 kg)

Remarque : pour obtenir des informations sur la taille du fusible et le connecteur d'entrée, consulter le manuel de l'utilisateur.

 Certifié selon les normes canadiennes et américaines en tant qu'équipement de soudure

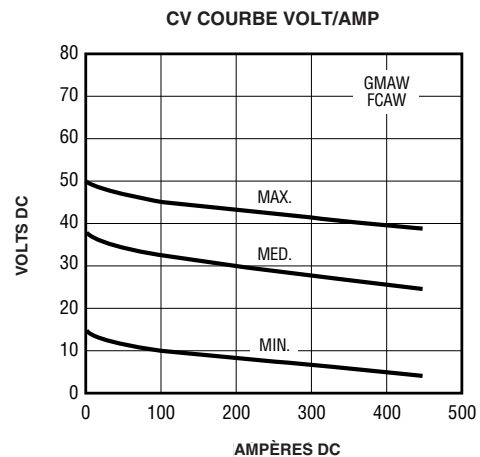
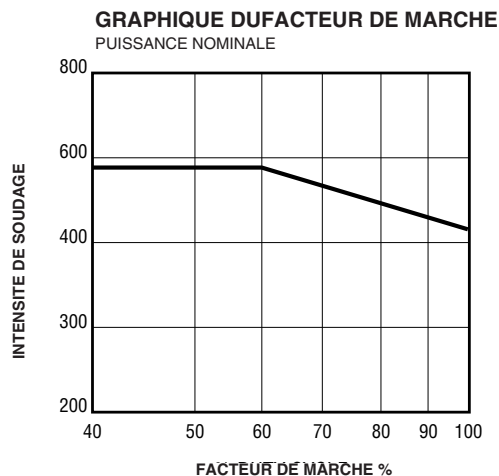
 Les modèles à 50 Hz avec les spécifications CE sont fabriqués conformément aux normes IEC-974-1 et EN-60974-1.

Panneau de commande



- 1. Commande de réglage de la tension
- 2. Interrupteur de sortie
- 3. Interrupteur de commande à distance de la tension
- 4. Compteurs numériques
- 5. Interrupteur d'alimentation avec voyant pilote
- 6. Voyant d'arrêt haute température

Courbes caractéristiques



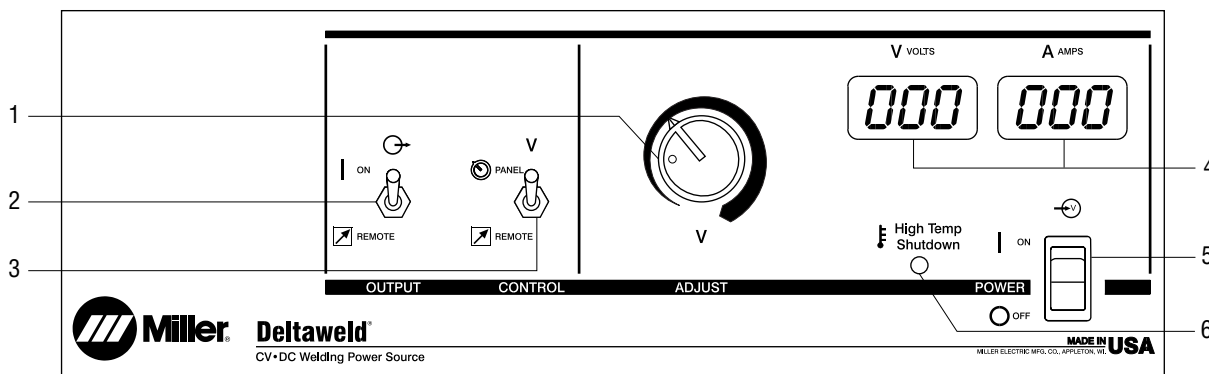
Puissance nominale	Plage de tension	Plage de soudage recommandée	Tension max. circuit ouvert	Ampérage d'entrée en fonction de la puissance nominale, 50/60 Hz								Dimensions	Poids net
				230 V	380 V	400 V	440 V	460 V	575 V	KVA	KW		
650 A à 44 VDC, facteur de marche 100%	10-44 V	15-44 V	33 VDC	96	58	54	50	48	38	38,2	34,2	H : 762 mm y compris l'anneau de levage I : 585 mm P : 38 pouces (966 mm) y compris le serre-câble	472 lb (214 kg)

Remarque : pour obtenir des informations sur la taille du fusible et le connecteur d'entrée, consulter le manuel de l'utilisateur.

Certifié selon les normes canadiennes et américaines en tant qu'équipement de soudure

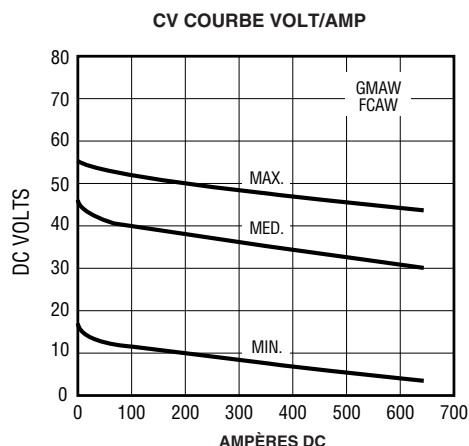
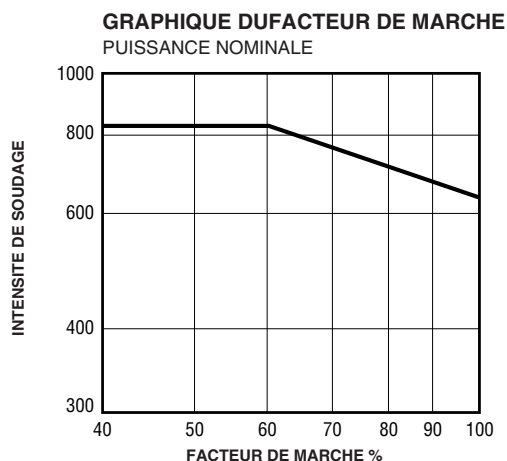
Les modèles à 50 Hz avec les spécifications CE sont fabriqués conformément aux normes IEC-974-1 et EN-60974-1.

Panneau de commande



1. Commande de réglage de la tension
2. Interrupteur de sortie
3. Interrupteur de commande à distance de la tension
4. Compteurs numériques
5. Interrupteur d'alimentation avec voyant pilote
6. Voyant d'arrêt haute température

Courbes caractéristiques



Options Miller d'origine

Kit de filtre à air réf. 042 939 à monter
Le filtre à air réutilisable permet de protéger les composants internes de la poussière et de la saleté, ce qui réduit le besoin de maintenance et permet de prolonger la

durée de vie de l'appareil. S'attache et se détache facilement à l'avant de la source d'alimentation.

Détecteur de courant de terre réf. 195 048 à monter

Rend la source d'énergie inopérante en cas d'apparition de courant de soudage sur la terre du primaire.

Accessoires Miller d'origine



Kit MIG industriel
réf. 195 197

Comprend un câble 2/0 de 4,6 m, un câble et une pince de masse, un régulateur/débitmètre avec conduite de gaz (4,6 m), une torche MIG de 4,6 m et un kit de consommables.

Commande à distance Marche/Arrêt
réf. 042 869

Permet d'activer ou de couper l'alimentation à une distance de 6 m. Particulièrement utile si la source d'alimentation est située dans une mezzanine.

Commande de polarité réf. 042 871

Cette commande à double fonction est utilisée en combinaison avec des doubles dévidoirs ou pour toute application exigeant une isolation électrique et/ou une inversion de la polarité du courant de soudage. Ces deux fonctions sont utilisables simultanément.

Sélecteur de commande des procédés
réf. 042 872

Permet de changer facilement les procédés de soudage. Comprend également des fonctions de commande de la polarité.



Chariot standard
réf. 042 886

Les grandes roues arrière de 254 mm et les roulettes pivotantes avant de 127 mm qui constituent les organes de roulement, assurent une excellente mobilité dans l'atelier, ce qui rend plus facile le déplacement de l'appareil par-dessus les câbles et les fissures.

Très facile à installer. Double poignée servant de porte-câble de soudage.

Porte-bouteilles standard
réf. 042 887

Supporte deux bouteilles. S'installe uniquement sur un chariot standard.

Systèmes de refroidissement par eau

Pour plus d'informations, voir la fiche d'informations concernant les systèmes de refroidissement Miller index n° AY/7.2.

Coolmate V3



Coolmate 3

Coolmate 4

Coolmate™ 3

réf. 043 007 115 VAC

réf. 043 008 230 VAC

Utilisé en combinaison avec des torches refroidies à l'eau jusqu'à une puissance nominale de 600 ampères. Voyant de roue à palettes unique, filtre externe et goulotte facile à remplir.

Coolmate™ V3 réf. 043 009 115 VAC

Utilisé en combinaison avec des torches refroidies à l'eau jusqu'à une puissance nominale de 500 ampères. De type vertical, il se monte facilement sur le porte-bouteilles Miller à la place d'une bouteille.

Coolmate™ 4 réf. 042 288 115 VAC

Utilisé en combinaison avec des torches refroidies à l'eau jusqu'à une puissance nominale de 600 ampères. Boîtier moulé robuste en polyéthylène avec poignée de transport.

Liquide de refroidissement réf. 043 810

Vendu par caisses de quatre bidons en plastique recyclable d'un gallon. Les liquides de refroidissement Miller contiennent une base d'éthylène glycol et d'eau déminéralisée qui assure une protection contre le gel jusqu'à -38°C ou contre l'ébullition à 108°C. Contient aussi un composé qui combat la formation d'algues.

Dévidoirs



Série 70

S-74S réf. 195 057

S-74D réf. 195 058

S-74D réf. 195 058-01-1 Haute vitesse

S-74DX réf. 195 059

S-74DX réf. 195 059-01-1 Haute vitesse

Modèles doubles

D-74S réf. 195 060

D-74D réf. 195 061

D-74DX réf. 195 062

Dévidoirs semi-automatiques 24 VAC industriels, à vitesse constante et robustes sous la forme de modèles simples ou doubles, avec doubles écrans numériques. Convient parfaitement pour le soudage MIG à facteur de marche élevé (GMAW) et au soudage fourré (FCAW). S'adapte à un large choix de fils et de types. Vendu avec le pistolet FREE Bernard® Q™Gun ! Les modèles de dévidoirs doubles comprennent deux FREE Q-Guns. Voir la fiche index n° M/3.0.



22A #193 066

Dévidoir semi-automatique 24 VAC simple, fiable, qui convient parfaitement aux fils de petit diamètre. Comprend deux galets à entraînement pour une avance régulière et positive du fil. S'adapte à une bobine pouvant atteindre 27,2 kg de fil de soudure utilisant un ensemble de dévidoir en option. Vendu avec pistolet FREE Bernard® Q™-Gun! Voir la fiche index n° M/11.0.



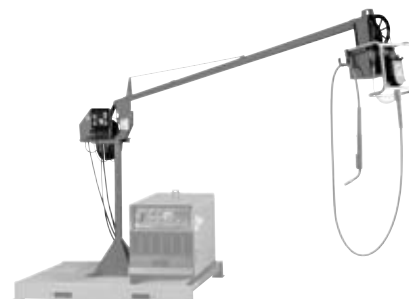
24A #195 112

Dévidoir semi-automatique à vitesse constante de 24 VAC, simple, fiable, qui convient parfaitement à de petits diamètres de fil. La tension à distance est standard. Il comprend quatre galets à entraînement pour de plus grandes tailles de fils. S'adapte à des bobines de fil de soudure qui peuvent atteindre 27,2 kg et qui utilisent un ensemble de dévidoir en option. Vendu avec FREE Bernard® Q™-Gun! Voir la fiche index n° M/11.0.



Coffret XR™ réf. 181 538

Le dévidoir pousser-tirer offre des performances incomparables pour le soudage MIG aluminium. Voir la fiche index n° M/1.7.



Dévidoirs Swingarc™ montés sur flèche

Les dévidoirs semi-automatiques de 24 VAC simples et doubles sont disponibles avec des flèches de 3,7 m et de 4,9 m. Ils conviennent parfaitement pour de longues portées et des manœuvres complètes lorsqu'ils sont utilisés pour de grands joints de soudage ou dans des zones difficiles d'accès. Voir la fiche index n° M/13.11.

Prolongateurs pour connecteurs 14 broches aux prises 14 broches

réf. 122 973 7,6 m

réf. 122 974 15,2 m


réf. 122 975 22,8 m


Cette rallonge permet un branchement direct entre la source d'alimentation et la commande des accessoires ou le dévidoir. Pas d'épissure ou d'adaptation complexe nécessaire.

Comment commander

Equipements et options	Référence	Description	Qté	Prix
Alimentation				
Deltaweld® 302	#903 376* #903 392-01-9*	200-208/230/460 V, 60 Hz 230/460/575 V, 60 Hz, French		
Deltaweld® 402	#907 285	380/400/440 V, 50 Hz w/CE		
Deltaweld® 452	#903 377* #903 394-01-13*	200-208/230/460 V, 60 Hz 230/460/575 V, 60 Hz, French		
Deltaweld® 602	#907 286	380/400/440 V, 50 Hz w/CE		
Deltaweld® 652	#903 396-01-12*	230/460/575 V, 60 Hz, French		
Deltaweld® 852	#907 287	380/400/440 V, 50 Hz w/CE		
Kit de filtre à air	#042 939	à monter		
Détecteur de courant de terre	#195 048	à monter		
Dévidoirs				
Série 70		Voir la fiche index n° M/3,0		
22A	#193 066	Voir la fiche index n° M/11,0		
24A	#195 112	Voir la fiche index n° M/11,0		
Coffret XR™	#181 538	Voir la fiche index n° M/1,7		
Dévidoirs à flèche Swingarc™		Voir la fiche index n° M/13,0		
Prolongateurs	#122 973 #122 974 #122 975	7,6 m 15,2 m 22,8 m		
Divers				
Kit MIG industriel	#195 197	Comprend un câble d'alimentation 2/0 de 4,6 m et le câble de masse avec pince, un régulateur/débitmètre avec une conduite de gaz de 4,6 m, un pistolet MIG de 4,6 m et un kit de consommables		
Commande à distance Marche/Arrêt	#042 869			
Commande de polarité	#042 871			
Sélecteur de commande des procédés	#042 872			
Chariot standard	#042 886			
Porte-bouteilles standard	#042 887			
Coolmate™ 3	#043 007 #043 008	115 VAC 230 VAC		
Coolmate™ V3	#043 009	115 VAC		
Coolmate™ 4	#042 288	115 VAC		
Liquide de refroidissement	#043 810			
Câble d'alimentation primaire				
Câbles d'alimentation secondaire/soudage				
Câble et pince de masse				

Date : Prix total de l'offre :

*  Certifié selon les normes canadiennes et américaines en tant qu'équipement de soudure

**  Les modèles 50/60 Hz avec spécifications CE sont fabriqués conformément aux normes IEC-974-1 et EN-60974-1, Conforme à la norme NEMA EW "Alimentation du soudage à l'arc électrique", Catégorie I (100),

Distribué par :

