

Série XMT® 350

Source 
Multi-Procédés

En
bref



Applications Industrielles

Construction
Constructions navales
Fabrication Rail
Fabrication de Camion / Remorque
Fabrication
Réparation
Location
Energie

Procédés

MIG (GMAW)
MIG Pulsé (GMAW-P)*
Fil Fourré (FCAW)
Electrode enrobées (SMAW)
TIG (GTAW)
Gougeage 6 mm
* Modèle MPa uniquement

Alimentation 230–575 V, 50/60 Hz, triphasée

Facteur de marche

275 A à facteur de marche à 100 %
350 A à facteur de marche à 60 %

Tension à vide max. 75 V

Poids net 43 kg (94,8 lb.)

Technologie à tunnel de refroidissement : Préserve les composants électriques et les cartes électroniques des saletés, poussières et débris.

Le système de refroidissement **Fan-On-Demand™** actionne le ventilateur uniquement en cas de besoin, réduit le bruit, la consommation électrique ainsi que la quantité de poussière traversant la machine.

Lift-Arc™ permet l'amorçage TIG sans utiliser la Haute Fréquence. Démarre l'arc sans contaminer la soudure avec le tungstène.

Adaptive Hot Start™ augmente l'intensité de courant à l'amorçage si nécessaire. Empêche l'électrode de coller.

Le contrôle de la dynamique d'arc de l'onduleur permet de réduire les projections et favorise le soudage des électrodes celluloseuses, et confère à la machine des performances exceptionnelles en MIG.

Tension à vide (OCV). Permet de choisir entre une tension à vide normale ou faible. L'option LOW établit une tension à vide proche de 15 volts quand la source n'est pas utilisée.

Le sélecteur de procédés réduit le nombre de combinaisons de réglage sans réduire les caractéristiques.



Larges afficheurs digitaux doubles qui permettent une lecture aisée des paramètres.

Prise auxiliaire 115 volts protégée par un disjoncteur 10 ampères pour branchement d'un système de refroidissement.

Auto Remote Sense™ (Détection automatique) permet à l'unité d'utiliser automatiquement la télécommande si elle est connectée à la prise de télécommande.

MIG Pulsé. Le modèle MPa est doté d'une fonction intégrée.

La technologie **Auto-Line™** pour la gestion de l'alimentation permet de raccorder le poste à l'alimentation primaire entre 230 et 575 volts sans couplage manuel.

Autres avantages du modèle MPa

Advanced arc control améliore la qualité de l'arc Pulsé. L'opérateur bénéficie d'un meilleur contrôle du bain de fusion en utilisant le mode SharpArc. De plus la machine permet de travailler avec un arc court plus stable et plus robuste limitant l'apport de chaleur et permet de souder toutes épaisseurs.

SharpArc® contrôle l'arc en mode MIG Pulsé et permet un contrôle complet sur la forme du cône, sur la fluidité du bain et le transfert d'arc.

TRUE BLUE™
3YR WARRANTY

Source garantie 3 ans pièces et Main d'oeuvre.

Caractéristiques techniques (Peuvent faire l'objet de modifications sans préavis.)



Gamme de Tension en mode CV	Gamme de réglage en mode CC	Facteur de marche	Protection IP	Ampérage d'entrée en fonction de la puissance nominale de sortie, 50/60 Hz						Tension à vide max.	Dimensions	Poids net
				230 V	400 V	460 V	575 V	KVA KW				
10–38 V	5–425 A	275 A à 21 VDC, facteur de marche à 100 % 350 A à 34 VDC, facteur de marche à 60 %	IP23	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	75 V	H: 432 mm (17 in.) L: 318 mm (12,5 in.) P: 610 mm (24 in.)	36,3 kg (80 lb.) sans prise auxiliaire 43 kg (94,8 lb.) avec prise auxiliaire



ITW Welding – France

2, Voie Gallo Romaine
Z.A.C. De La Bonne Rencontre
77860 Quincy Voisins France
TEL : +33 1 60 04 11 66
FAX : +33 1 60 04 88 60

ITW Welding – Italy S.r.l.

Via Privata Iseo 6/e
20098 San Giuliano M.se
Milano – Italia
TEL.: +39 02 982901
FAX: +39 02 98281552
ITW-Welding.com

Siège social international Miller Electric Mfg. Co.

An Illinois Tool Works Company
1635 W. Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA
TEL. : +1 920 735 4554
FAX : +1 920 735 4125
MillerWelds.com

Pour commander

Source de soudage	Référence	Description	Qté	Prix
XMT® 350 CC/CV	907371	Auto-Line™ 230–575 volts avec prise auxiliaire		
	907556002	Auto-Line™ 230–575 volts		
	907556003	Auto-Line™ 230–575 volts avec prise auxiliaire et électrovanne gaz.		
XMT® 350 MPa	907558	Auto-Line™ 230–575 volts avec prise auxiliaire		
Dévidoirs / Torche				
SuitCase® 12RC	301121	Voir la littérature WFM/60.0		
XR™-S Control	300601	Modèle standard avec réglage vitesse de fil et affichage digital, jog et purge, Run-In et 2T/4T. Voir la littérature M/1.7		
XR™-D Control	300687	Modèle possédant les mêmes fonctions que l'XRS plus afficheurs et programmes. Voir la littérature M/1.7		
XR-AlumaFeed™	300509	Modèle incluant Profile Pulse™, permet le contrôle synergique pour XMT 350 MPa, verrouillage des programmes et débit mètre		
Série 70	300616002	S-74S. Voir la littérature WFM/30.0		
	300617003	S-74D. Voir la littérature WFM/30.0		
	300577	S-74 MPa Plus. Simple Dévidoir Synergique pour XMT 350 MPa. Voir la littérature WFM/30.0		
	300578	D-74 MPa Plus. Double Dévidoir Synergique pour XMT 350 MPa. Voir la littérature WFM/30.0		
ST-24	029007395	Dévidoir Non Synergique. Voir la littérature WFM/4.0		
	029007396	Dévidoir Non Synergique équipé avec raccords Eau et réglage de tension		
	029007397	Idem 029007396 avec affichage Digital		
ST-44	029007406	Dévidoir Non Synergique. Voir la littérature WFM/51.2		
	029007404	Dévidoir Non Synergique avec affichage Digital, raccords Eau et réglage de tension		
Faisceaux refroidissement Air	058019028	3 m (10 ft.)	Câble de soudage 70 mm ² , de commande, Tuyau gaz pour ST-24/ST-44	
	058019044	5 m (16,4 ft.)		
	058019039	10 m (32,8 ft.)		
Faisceaux refroidissement Eau	19490550	5 m (16,4 ft.)	Câble de soudage 70 mm ² , de commande, Tuyau gaz pour SuitCase 12RC	
	19491050	10 m (32,8 ft.)		
	19491570	15 m (49,2 ft.)		
Faisceaux refroidissement Eau	058019032	3 m (10 ft.)	Câble de soudage 70 mm ² , de commande, Tuyau gaz pour ST-24/ST-44	
	058019033	5 m (16,4 ft.)		
	058019046	10 m (32,8 ft.)		
Torche	058019174	3 m (10 ft.)	Câble de soudage 70 mm ² , de commande, Tuyau gaz pour Dévidoirs MPa	
	058019175	5 m (16,4 ft.)		
	058019176	10 m (32,8 ft.)		
Torche	D4015BB8EESF	Bernard™ type D-4015 refroidissement eau longueur 4,57 m équipée tube contact 1,2 mm		
Accessoires				
HydraCool® 1	028042103	Système de refroidissement 115 V		
	028042104	Système de refroidissement 230 V		
HydraCool® 2	028042105	Système de refroidissement 115 V		
	028042106	Système de refroidissement 230 V		
Liquide de Refroidissement	043810	Bidon Plastique de 3,78 litres (<i>Doit être commandé par 4</i>)		
HF 5000	V29012345	Coffret HF. Voir la littérature AYM/5.1		
Chariot	018035028	Avec Porte bouteille. A utiliser en configuration TIG		
Kit Chariot MIG	058066129	A utiliser avec Chariot en configuration MIG		
Support Pivotant	028066300	A utiliser avec XMS 425 ou avec Plateau supérieur		
Kit Plateau supérieur	053066128	A utiliser avec Chariot ou Kit Chariot MIG		
Welding Intelligence™	301072	Système 14 Broches "Insight Core™"		
Commandes à distance				
Commande à pédale sans fil	300429	Commande à pédale sans fil avec une portée de 27,4 m (90 ft.)		
Commande à distance sans fil	300430	Commande manuelle sans fil avec une portée de 91,4 m (300 ft.)		
RFCS-14	043554	6 m (20 ft.), commande à pédale		
RHC-14	242211020	6 m (20 ft.), commande manuelle à distance pour courant/contacteur		
	242211100	30,5 m (100 ft.), commande manuelle à distance pour courant/contacteur		
RHC-14-P	028040220	Commande manuelle		
Câble RHC-14-P	027112331	Câble longueur 15 m (49,2 ft.)		
SHRC-14	058040019	5 m (16,4 ft.), commande à distance manuelle pour le courant uniquement		
	058040020	10 m (32,8 ft.), commande à distance manuelle pour le courant uniquement		
	058040021	20 m (65,6 ft.), commande à distance manuelle pour le courant uniquement		

Date :

Prix total de l'offre :

Distribué par :

