

Miller[®] 211 PRO

Source d'énergie MIG, dévidoir de fil et ensemble de pistolets



FICHE TECHNIQUE SOMMAIRE

Applications industrielles légères

Fabrication
Entretien et réparation
Automobiles
CVC

Procédés

MIG (GMAW)
MIG pulsé (GMAW-P)*
Fil fourré (FCAW)
*240 V uniquement

Épaisseur de soudure

120 V : Cal. 24 à 3/16 po d'acier
Cal. 18 à 1/8 po d'aluminium
240 V : Cal. 24 à 3/8 po d'acier
Cal. 18 à 3/8 po d'aluminium

Alimentation

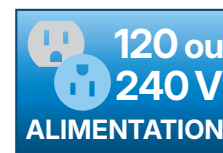
120 V : 27,0 A, monophasé, 50/60 Hz
240 V : 28,9 A, monophasé, 50/60 Hz

Puissance nominale

120 V : 110 A à 19,5 VCC, facteur de marche de 60 %
240 V : 160 A à 22,0 VCC, facteur de marche de 60 %

Le poste de soudage Millermatic 211 PRO offre des performances de soudage MIG, MIG pulsé et à fil fourré de qualité professionnelle, ce qui en fait une machine portable, puissante et facile à utiliser — qui vous donne la flexibilité de vous attaquer à une vaste gamme d'applications, peu importe où le travail vous mène.

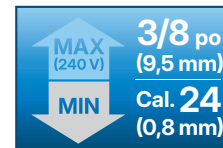
Désormais disponible avec des fonctions dédiées au soudage MIG pulsé



Utilise une alimentation de 120 ou 240 volts



Portatif



Capacité de soudage MIG



Installation rapide et facile

Comprend un pistolet MIG MDX™-100 de 4,6 m (15 pi) avec doublure de chargement avant qui optimise l'alimentation des fils.

Comprend:

- Source de courant
- Pistolet MDX™-100 MIG de 4,6 m (15 pi)
- Câble de travail de 4,6 m (15 pi) avec pince
- Cordon d'alimentation de 2 m (6.5 pi) avec prises MVP™ pour 120 V et 240 V
- Régulateur de débitmètre et tuyau de gaz pour mélange argon ou AR/CO₂
- Deux tubes contact pour fil de 0,9 mm (0,035 po)
- Rouleaux d'entraînement Quick Select™ pour 0,6 mm (0,024 po) ou 0,8/0,9 mm (0,030/0,035 po) fil plein et 0,8/0,9 mm (0,030/0,035 po) fil à fil fourré
- Enrouleurs de cordons à crochets et boucles
- Jauge d'épaisseur du matériau n° 229895 ▶

Remarque : Gaz de protection et équipement de protection non inclus.



La soudeuse est garantie pour trois ans, les pièces et la main d'oeuvre.
Pistolet garanti pour 90 jours, pièces seulement.



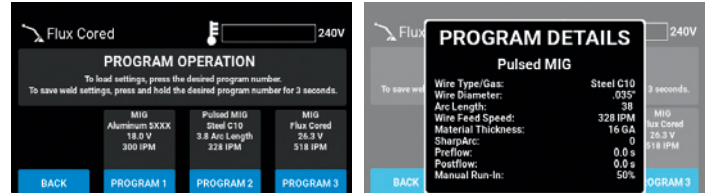
Miller Electric Mfg. LLC
Une entreprise de soudage ITW
1635 West Spencer Street
B.P. 1079
Appleton, WI 54912-1079 États-Unis

Ventes d'équipements
aux États-Unis et au Canada
Téléphone : 866 931 9730
Téléphone international : 920 735 4554

MillerWelds.com
f X YouTube Instagram LinkedIn



Caractéristiques et avantages du poste de soudage Millermatic® 211 PRO



Le mode programme permet d'enregistrer et de rappeler facilement les paramètres de soudure favoris.

- Optimise la productivité en éliminant la nécessité de régler ou de modifier manuellement les paramètres.
- Permet aux soudeurs de tous les niveaux de compétence de fournir une qualité constante en utilisant des paramètres de soudure préqualifiés.

La technologie BeadVision™ permet de fournir un aperçu graphique au fur et à mesure que les paramètres sont ajustés. Les utilisateurs seront en mesure de visualiser comment les modifications de réglages affectent la pénétration et le profil du cordon de soudure.



La prise multitension (MVP™) permet le raccordement à des prises de courant de 120 et 240 volts sans avoir besoin d'outils. Il suffit de choisir la fiche qui s'adapte à la prise et de la connecter au cordon d'alimentation.



Le système d'entraînement incliné en aluminium moulé avec bouton de tension calibré assure une alimentation uniforme et une configuration facile.

Le rouleau d'entraînement Quick Select™ accélère la configuration en offrant trois rainures : deux pour les fils pleins de taille différente et une troisième pour les fils fourrés.

Mise à niveau continue. Le logiciel USB permet des capacités extensibles de la machine sans nécessiter de modifications mécaniques. Cela permet de s'assurer que l'investissement continue de produire au fil du temps, même si les besoins évoluent.

Auto Spool Gun Detect™ détecte automatiquement lorsqu'un pistolet MIG ou un pistolet à bobine est branché, éliminant ainsi le besoin d'un interrupteur.

Le système de refroidissement Fan-On-Demand™ ne fonctionne qu'en cas de besoin, ce qui réduit le bruit, la consommation d'énergie et les contaminants entraînés par la machine.

Utilise des bobines de 102 ou 203 mm (4 ou 8 po) et peut être réglée pour souder avec un fil solide de 0,6 à 0,9 mm (0,024 à 0,035 po) et un fil à fourrage de 0,8 à 1,2 mm (0,030 à 0,045 po).

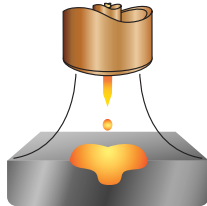
Réglages prédéfinis rapides et faciles Auto-Set™ pour plusieurs matériaux et processus pour vous aider à souder rapidement.

- Sélectionner le procédé de soudure et le gaz utilisé
- Sélectionner le diamètre du fil (0,024, 0,030 ou 0,035 po)
- Sélectionner l'épaisseur du matériau que vous soudez
- Commencer à souder selon les paramètres exacts!

Smooth-Start™ offre un démarrage en douceur et sans projections. Il s'agit d'une machine présentant le meilleur démarrage de la catégorie petite machine MIG.

Dyna-Pulse™. Les impulsions dynamiques permettent de réaliser des soudures MIG de qualité supérieure avec un contrôle de l'arc et un niveau de polyvalence exceptionnels.

- Moins d'ajustements de la machine lors de la transition entre les positions, les joints et les divers types de fil.
- L'apport de chaleur est plus faible, ce qui réduit les déformations sur les matériaux minces et permet un meilleur contrôle des flaques sur les soudures hors position.
- La minimisation des projections permet de réduire la quantité de meulage et de retouches après soudage.
- Idéal pour les applications de soudage MIG où le contrôle et l'apparence sont les plus importants.



IDÉAL POUR	PULVÉRISATION STANDARD	MIG PULSÉ	COURT-CIRCUITAGE
Remplissage des fissures	D	B	A
Faible apport de chaleur	D	B	A
Soudures hors position		A	B
Faibles projections	A	A	C
Métaux épais	A	A	D
Métaux fins		B	A
Augmentation de la vitesse de déplacement	A	A	B
Soudage MIG de l'aluminium	C	A	C

CHAUD FROID

Les notes A, B, C et D sont des valeurs relatives. Une note « A » indique la meilleure adéquation entre vos besoins en matière de rendement et votre processus. Une note « vide » indique que le processus n'est pas recommandé pour cette demande.

Modes de fonctionnement

Mode Auto-Set™



Le mode Auto-Set élimine les conjectures et vous fait gagner du temps lors de la configuration. Commencer par appuyer sur le bouton Auto-Set. Le voyant rétroéclairé Auto-Set indique que le mode est activé.

1. Appuyer sur la touche douce du processus.
2. Faire pivoter le bouton gauche ou droit pour faire défiler et appuyer sur le bouton pour sélectionner la condition de fonctionnement.
3. Répéter l'opération pour les conditions relatives au diamètre du fil et à l'épaisseur du matériau.

Les plages de Auto-Set de soudure prédéfinies à réglage automatique sont réglables à l'infini — la plage de soudage prédéfinie est identifiée à l'écran entre les crochets verts et les paramètres de soudage idéaux sont identifiés à l'écran par le point vert et le texte bleu. Les réglages de soudure prédéfinis à réglage automatique sont configurés pour : matériau en acier avec mélange de gaz C25 (75 % argon, 25 % CO₂) et C100 (100 % CO₂); matériau en acier inoxydable avec mélange de gaz C2 (98 % argon, 2 % CO₂); aluminium avec gaz argon lors de l'utilisation d'un Spoolmate™ 100 ou 150.

Mode manuel

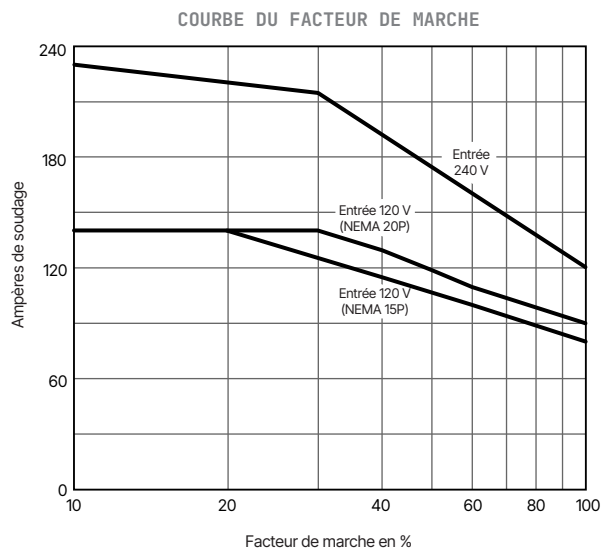


Lorsque d'une soudure en dehors des capacités de la fonction Auto-Set, ou si des paramètres personnalisés sont préférés, utiliser le mode manuel. Le tableau des paramètres à l'intérieur de la porte d'accès est un guide facile à utiliser pour déterminer vos réglages de tension et de vitesse d'alimentation du fil. Pour accéder au mode manuel, veiller à ce que le paramètre Auto-Set soit désactivé. Il suffit de tourner le bouton gauche pour régler la tension et le bouton droit pour régler la vitesse d'alimentation du fil.

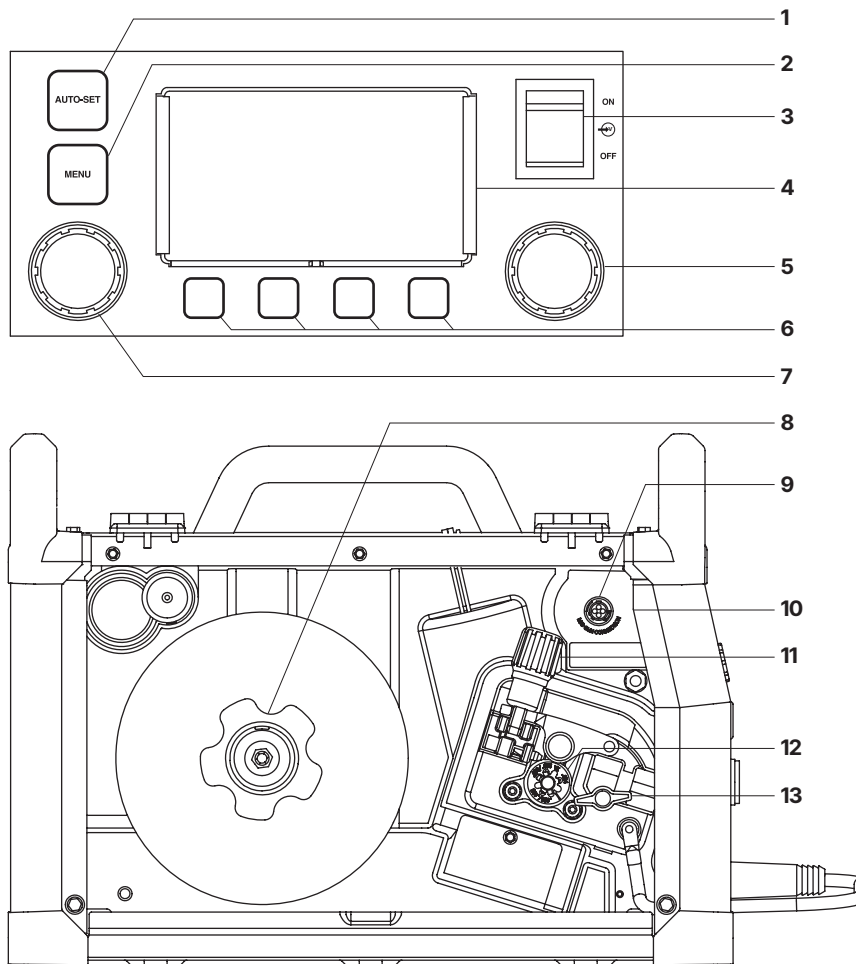
ALIMENTATION	PLAGE D'AMPÉRAGE	PUISSANCE NOMINALE (FACTEUR DE MARCHE)	AMPÈRES EN ENTRÉE À LA SORTIE NOMINALE, 50/60 HZ		VITESSE DE DÉVIDAGE DU FIL	TYPE ET DIAMÈTRE DU CÂBLE	MAXI. TENSION D'OUVERTURE DE CIRCUIT	DIMENSIONS*	POIDS NET*		
			120 V	240 V	KVA	KW					
120 V (NEMA 15)	30 à 140 A	80 A à 18 VCC (100 %)	14,7	-	1,762	1,756	1,5 à 15,2 m/min. (60 à 600 ipm)	Solide/inoxydable : 0,6 à 0,9 mm (0,024 à 0,035 po) Fil fourré : 0,8 à 0,9 mm (0,030 à 0,035 po)	57	H: 372 mm (14,625 po) W: 248 mm (9,75 po) D: 508 mm (20 po)	15,9 kg (35 lb)
120 V (NEMA 20)		130 A à 20,5 VCC (25 %)	27	-	3,244	3,236					
		110 A à 19,5 VCC (60 %)	21,7	-	2,611	2,605					
		90 A à 18,5 VCC (100 %)	17,02	-	2,049	2,042					
240 V (NEMA 50)	30 à 230 A	215 A à 24,8 VCC (30 %)	-	25,65	6,156	6,134					
		160 A à 22 VCC (60 %)	-	16,76	4,075	4,024					
		120 A à 20 VCC (100 %)	-	11,54	2,788	2,754					

*Les dimensions et le poids net sont pour la source d'alimentation seulement. Certified by Canadian Standards Association to both the Canadian and U.S. Standards.

Données de performance



Panneau de commande



1. Bouton Auto-Set
2. Bouton Menu
3. Interrupteur
4. Afficheur ACL couleur
5. Bouton de commande droit (*ajuste la vitesse d'avance du câble ou les valeurs des paramètres selon le mode*)
6. Touches programmables (*plusieurs fonctions selon l'écran affiché*)
7. Bouton de réglage gauche (*ajuste la tension, la longueur de l'arc ou les valeurs des paramètres en fonction du mode*)
8. Moyeu en plastique avec anneau de retenue pour bobines de 8 po (*l'arbre accepte également les bobines de 4 po*)
9. Connexion du pistolet MIG
10. Port logiciel USB (*intérieur à droite*)
11. Bouton de réglage de la tension aux valeurs étalons
12. Rouleau d'entraînement
13. Bouton T (*fixe la torche*)

Accessoires Miller® authentiques



Pistolet MIG MDX™-100 1770029
4,6 m (15 pi), pistolet MIG de 100 ampères avec consommables Miller® MDX MIG pour fil de 0,8 à 0,9 mm (0,030 à 0,035 po).

- Installer les tubes contact en un seul tour.
- La garniture de chargement avant se verrouille à l'avant et à l'arrière du pistolet pour s'aligner sur tube contact et la goupille d'alimentation pour un chemin d'alimentation sans faille.
- La poignée ergonomique durable avec surmoulage améliore la prise en main et le confort.
- Poignée à rotule avec pivot arrière pour une plus grande maniabilité du pistolet tout en réduisant la fatigue de la soudeuse.



Pistolet à bobine Spoolmate™ 100 300371

Poignées de pistolet à bobine à connexion directe de 0,8 à 0,9 mm (0,030 à 0,035 po) en aluminium (4043 seulement) et en acier/acier inoxydable

de 0,6 à 0,9 mm (0,023 à 0,035 po). Puissance nominale de 135 A, facteur de marche de 30 %. Comprend un câble de 3,7 m (12 pi) et un étui de transport personnalisé.



Pistolet à bobine Spoolmate™ 150 301272

Poignées de pistolet à bobine à connexion directe de 0,8 à 0,9 mm (0,030 à 0,035 po) en aluminium 4000/5000 et en acier/acier

inoxydable de 0,6 à 0,9 mm (0,023 à 0,035 po). Puissance nominale de 150 ampères, facteur de marche de 60 %. Comprend un ensemble de câbles de 6,1 m (20 pi).



Train de roulement/porte-cylindres 301239

Construction robuste avec roues arrière en caoutchouc de 8 po. Poignées avant pratiques, portecâbles et boîte de consommables en plastique. Pour les bouteilles de gaz n'excédant pas 178 mm (7 po) de

diamètre ou 29,5 kg (65 lb) de poids.

Acheter l'ensemble de chariot de soudage Millermatic 211 PRO (951000073) pour recevoir le Millermatic 211 PRO et le engrenage en marche et porte-cylindres (301239)!



Trousse de conversion de porte-cylindre double et porte-outil 301454

Convertit un train de roulement/porte-cylindres (301239) d'un chariot monocylindre à un chariot à deux cylindres. Le support supérieur peut contenir une variété d'outils, y compris une soudeuse, une clé réglable, des tournevis, un marteau à écailler, une brosse métallique et une tige de remplissage.



Housse de protection 301737

Produits consommables

Pour pistolet MIG MDX™-100 (15 pi)

Consommables pour pistolet MIG Miller® MDX

Des consommables et des composants plus petits pour accéder aux soudures difficiles d'accès.

Tubes contact (paquet de 10)

T-M023 0,6 mm (0,023 po)
T-M030 0,8 mm (0,030 po)
T-M035 0,9 mm (0,035 po)
T-M045 1,2 mm (0,045 po)

Buses

NS-M1200B Laiton, 1/2 po de DI, flush
NS-M1200C Cuivre, 1/2 po de DI, flush
NS-MFLX Buse sans gaz

Diffuseur D-M100

Gaines de remplacement monobobines (15 pi)

LM1A-15 0,6 mm (0,023 à 0,025 po)
LMD2A-15 0,8/0,9 mm (0,030 à 0,035 po)
LMD3A-15 0,9/1,2 mm (0,035 à 0,045 po)

Remarque : Les diffuseurs et consommables Miller® FasTip™, M-Series et Bernard Centerfire™ NE SONT PAS compatibles avec les pistolets de la série MDX.

Pour pistolet à bobine Spoolmate™ 100



Tubes contact (paquet de 5)

199730 0,6 mm (0,024 po)
186419 0,8 mm (0,030 po)
186406 0,9 mm (0,035 po)



Buse 186405

Pour pistolet à bobine Spoolmate™ 150



Tubes contact (paquet de 5)

199387 0,8 mm (0,030 po)
199388 0,9 mm (0,035 po)



Buse 050622

Pour les deux pistolets à bobine



Rouleau d'entraînement (1) 186413

Pour fil de 0,8/0,9 mm (0,030/0,035 po).



Rouleau poussoir (1) 186414

Pour fil de 0,8/0,9 mm (0,030/0,035 po).

Pour Millermatic® 211 PRO



Rouleau d'entraînement Quick Select™ 261157

Pour fil plein de 0,6 mm (0,024 po) ou 0,8/0,9 mm (0,030/0,035 po) et fil à fil fourré de 0,8/0,9 mm (0,030/0,035 po).

Rouleau d'entraînement à double rainure en V 202926

Pour fil à double rainure de 0,8/0,9 mm (0,030/0,035 po) ou 1,2 mm (0,045 po).

Notes

Information pour commander

ÉQUIPEMENT ET OPTIONS	NUMÉRO DE PIÈCE	DESCRIPTION	QTÉ.	PRIX
Millermatic® 211 PRO	907839	120/240 V, 50/60 Hz		
Millermatic® 211 PRO avec chariot de soudage	951000073	Comprend Millermatic® 211 PRO (907839) et le train de roulement/porte-cylindres (301239)		
Pistolets				
Pistolet MIG MDX™-100	1770029	Câble de 4,6 mm (15 pi), fil de 0,8 à 0,9 mm (0,030 à 0,035 po)		
Pistolet à bobine Spoolmate™ 100	300371	3,7 m (12 pi). Comprend un étui de transport personnalisé		
Pistolet à bobine Spoolmate™ 150	301272	6,1 m (20 pi)		
Accessoires				
Train de roulement/porte-cylindres	301239			
Trousse de conversion de porte-cylindre double et porte-outil	301454			
Chariot pour porte-cylindre double	951770	Comprend un train de roulement/porte-cylindres (301239) et trousse de conversion de porte-cylindre double et porte-outil (301454). Doit être assemblé		
Housse de protection	301737			
Jauge d'épaisseur du matériau	229895			
Régulateur de débitmètre et tuyau de gaz pour mélange d'argon ou AR/CO ₂	31-50-580-6	Remplacement du régulateur standard et du tuyau de gaz		
Régulateur de débitmètre pour CO ₂	31-50-320	Requis en cas d'utilisation de 100 % de gaz CO ₂		
Fil fourré				
Fil solide				
Bouteille de gaz de protection				
Casque, gants et brosse à gratter				
Produits Consommables				
Tubes contact		Voir page 6		
Buses		Voir page 6		
Diffuseur		Voir page 6		
Gaines de remplacement monobobines		Voir page 6		
Rouleau d'entraînement		Voir page 6		

DATE :

PRIX TOTAL PROPOSÉ :

Distribué par :

