

Systemes XMT® 400

Systeme de soudage
multiprocessus



FICHE TECHNIQUE SOMMAIRE

Applications industrielles

Fabrication générale	Fabrication de tuyaux
Production générale	Éducation
Transport	Ateliers de réparation
Fabrication de tôles	Construction
Tube et tôle à faible épaisseur	Flottes de location
Centrales de production d'électricité	

Procédés

MIG (GMAW)
Fil-fourré (FCAW)
Électrode enrobée (SMAW)
TIG (GTAW)
Arc-air au carbone (CAC-A)
Évalué : Carbones de 5/16 pou
Accu-Pulse® (GMAW-P)*
Versa-Pulse™ (GMAW-P)**
MIG à dépôts élevés (GMAW)**
RMD® (élimination réglementée des métaux)**

Puissance d'entrée

Auto-Line™, 208 à 575 V
Nécessite une alimentation triphasée ou monophasée

Plage de sortie 10 à 38 V, 15 à 425 A

Poids net 75 lb (34,0 kg)

*Avec les dévidoirs Intellx™ Pro et Intellx™ Elite.

**Avec les dévidoirs Intellx™ Elite.

Solutions évolutives avec Intellx™ — Intellx Pro active Accu-Pulse® tandis qu'Intellx Elite débloque la suite complète de processus avancés dans une machine multiprocessus.

Options de dévidoirs de câbles dédiés

- Le dévidoir Intellx Basic avec contrôle de l'arc permet aux soudeurs de produire de meilleures soudures avec un minimum de réglages des paramètres.
- Le dispositif d'alimentation Intellx Pro ajoute EZ-Set, Accu-Pulse, des boutons mémoire et des programmes de soudure en acier et en acier inoxydable.
- Le système d'alimentation Intellx Elite ajoute des programmes de soudage supplémentaires, un affichage intuitif avec des graphiques à la demande et un contrôle accru.

Facile à utiliser

EZ-Set simplifie la configuration des paramètres en fonction de l'épaisseur du matériau, éliminant ainsi la complexité.

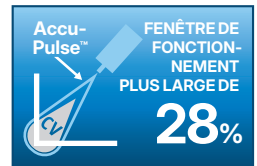


Capacité d'impulsion

Accu-Pulse offre un arc plus tolérant et compense les variations de la technique de l'opérateur, offrant ainsi une fenêtre d'utilisation plus large.



NOUVEAU!



XMT 400 MIGRunner™ avec alimentation Intellx™ Pro monofilaire illustrée.



La source d'alimentation de soudage est couverte par trois ans de garantie, y compris les pièces et la main-d'œuvre. Les pièces du redresseur de courant principal d'origine sont garanties pour 5 ans. Le pistolet est garanti pendant 90 jours, pièces et main-d'œuvre.



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 du XMT® 400

Panneau de commande adapté aux soudeurs

Le **sélecteur de processus** réduit le nombre de combinaisons de configuration de contrôle sans réduire les caractéristiques.

Les **grands compteurs numériques** doubles sont faciles à visualiser et préréglables pour faciliter le réglage de la sortie de soudure.

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

Portabilité

La **mobilité** est facilitée grâce à une conception compacte et compacte et à la technologie Auto-Line.

Fiabilité

Technology™ de soufflerie.
Flux d'air interne qui protège les composants électriques et les cartes PC de la saleté, de la poussière et des débris... améliorant considérablement la fiabilité.

Le système de refroidissement Fan-On-Demand™ fonctionne uniquement en cas de besoin, ce qui réduit le bruit, la consommation d'énergie et la quantité de contaminants tirés à travers la machine.

Le boîtier léger en aluminium de qualité aéronautique offre une protection avec l'avantage d'un poids réduit.

Les déconnecteurs de soudure de type Dinse permettent de réaliser des connexions de câbles de soudage de haute qualité.

Actualisable



Le **port USB** sur le panneau arrière permet de mettre à jour facilement le XMT 400 sur le terrain.



Polyvalence



Pour la portabilité et la fiabilité, Auto-Line permet de brancher n'importe quelle tension d'entrée (208 à 575 V, monophasé ou triphasé) sans liaison manuelle, ce qui est pratique dans n'importe quel environnement de travail. Solution idéale pour les sources d'alimentation irrégulières ou non fiables.



La **prise à 14 broches** peut être utilisée avec des pistolets à bobine, des chargeurs à 14 broches et des télécommandes.



ArcConnect™ est une communication de nouvelle génération qui utilise des signaux haute vitesse pour améliorer le rendement de la soudure et permettre de localiser les commandes au point d'utilisation au niveau du dispositif d'alimentation.

Qualité de la soudure multiprocessus

Performances de haute qualité dans tous les procédés de soudage.

Adaptive Hot Start™ facilite le démarrage des électrodes sans créer d'inclusion.

Contrôle infini de l'arc disponible dans les modes bâtonnets et fils pour un réglage plus facile des matériaux difficiles à souder et des applications hors position.

Lift-Arc™ permet un démarrage à l'arc qui minimise la contamination de l'électrode et sans utiliser de haute fréquence.

Ensemble de soupapes de gaz en option pour les applications TIG (reportez-vous à la page 8).

Caractéristiques des dévidoirs Intellx™



La conception à rouleaux d'entraînement à pression équilibrée et les tendeurs alimentent le fil sous sa forme la plus fidèle et la plus droite pour une alimentation uniforme, ce qui se traduit par de meilleures performances de soudage.

La connexion Accu-Mate™ aligne parfaitement le pistolet dans le porte-rouleau d'entraînement, ce qui empêche le pistolet de se détacher et assure une alimentation constante du fil.

Les rouleaux d'entraînement et les guides sont communs avec les autres dévidoirs industriels Miller® (utilisez des pièces existantes et non des pièces neuves).

Remarque : Pour les trousseaux de rouleaux d'entraînement et les guides du chargeur Intellx, voir la documentation Deltaweld DC/16.5 ou DC/16.7.

L'installation du guide d'entrée et du guide intermédiaire se fait sans outil.

Le système d'entraînement rotatif permet à l'opérateur de faire tourner l'entraînement, éliminant ainsi les plis sévères dans le trajet d'alimentation du fil. Cela prolonge la durée de vie de la gaine du pistolet et aide à alimenter les fils difficiles.

Les modèles à deux fils permettent de disposer de deux types de fils différents sur un même dévidoir, ce qui évite les temps d'arrêt liés au changement de bobines et de rouleaux d'entraînement.



Dévidoir à un seul fil Intellx Pro

- Boutons de mémoire** pour un rappel rapide des programmes
- Affichage et commandes** pour les volts / longueur d'arc, la vitesse d'alimentation du fil et le jeu EZ-Set (si sélectionné)
- Commande de l'arc** pour affiner l'arc de soudage
- Écran de configuration LCD** pour une sélection facile des procédés de soudage
- Bouton de jog et de purge**
- Boutons de maintien du déclencheur, de sélection du déclencheur, de préflux et de post-flux**



Dévidoir à un seul fil Intellx Elite

- Touches de commande** pour naviguer facilement dans les menus
- Écran LCD couleur** pour simplifier la configuration et le fonctionnement d'un système d'alimentation complet
- Commande de l'arc** pour affiner l'arc de soudage
- Boutons de mémoire** pour un rappel rapide des programmes
- Raccords de déclenchement** pour pistolet MIG standard et pistolets poussoir XR-Aluma-Pro™ Plus et XR™-Pistol Plus



Comparaison des dévidoirs Intellex™



Processus

- MIG
- EZ-Set MIG (Intellex Pro et Intellex Elite)
- EZ-Set Accu-Pulse® (Intellex Pro et Intellex Elite)
- EZ-Set Versa-Pulse™ (Intellex Elite)
- EZ-Set MIG à dépôts élevés (Intellex Elite)
- EZ-Set RMD® (Intellex Elite)



Programmes d'alimentation Intellex Pro et Intellex Elite

- Différentes tailles de fils
- Différents types de gaz
- Fil-fourré
- Noyau métallique
- Acier
- Acier inoxydable

Programmes d'alimentation Intellex Elite supplémentaires

- Aluminium
- Nickel
- Cuivre-nickel
- Bronze silicium
- Titane

CARACTÉRISTIQUE	DÉVIDOIR INTELLEX BASIC	DÉVIDOIR INTELLEX PRO	DÉVIDOIR INTELLEX ELITE
Compteurs numériques	■	■	LCD pleine couleur
Tension à distance	■	■	■
Vitesse de dévidage des fils	■	■	■
Contrôle de l'arc	■	■	■
Maintenir le déclencheur	■	■	■
Jog et purge du fil	■	■	■
Rétroaction de la vitesse de dévidage des fils	■	■	■
Quatre rouleaux d'entraînement	■	■	■
Modèles à double fil	■	■	■
Disque rotatif	■	■	■
Bobine jusqu'à 60 lb	■	■	■
Processus MIG	■	■	■
EZ-Set MIG		■	■
EZ-Set Accu-Pulse®		■	■
Sélection du déclencheur		■	■
Réglage de pré-gaz et de post-gaz		■	■
Emplacements de mémoire		2	8
Programmes à l'extérieur de la boîte (acier/inoxidable)		■	■
Programmes d'installation (aluminium/nickel/cuivre/nickel/silicium bronze/titane)			■
EZ-Set Versa-Pulse™, MIG à dépôts élevés et RMD®			■
Compatible avec le pistolet push-pull XR™ Plus			■
Profil Pulse™			■
Contrôle de la séquence de soudure			■
Déclencher une double programmation			■
Prise en charge des commutateurs à double horaire			■
Limites des paramètres			■
Verrouillage de la mémoire			■
Verrouillage du système			■
Rétracter le fil			■
Filetage automatique et purge automatique			■
Bibliothèque de clonage et de soudure personnalisée			■

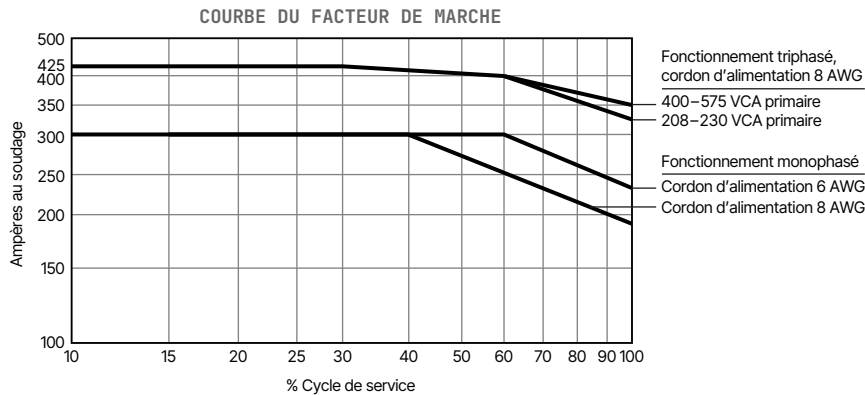
Processus XMT® 400 et données sur le rendement

IDÉAL POUR	PULVÉRISATION STANDARD	HD MIG**	ACCU-PULSE*	VERSA-PULSE**	COURT-CIRCUITAGE	RMD**
Déposition	A	A	A	B	D	D
Remplissage des fissures	D	D	B	B	A	A
Faible apport de chaleur	D	C	B	A	A	A
Soudures hors position			A	B	B	B
Faibles projections	A	A	A	B	C	B
Métaux épais	A	A	A	C	D	D
Métaux fins			B	A	A	A
Augmentation de la vitesse de déplacement	A	A	A	A	B	C



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.

*Avec les dévidoirs Intellx™ Pro et Intellx™ Elite. **Avec les dévidoirs Intellx™ Elite.



MIG

- Moins de projections que les soudeurs MIG traditionnels
- Meilleure performance de l'arc avec le bronze au silicium et les matériaux revêtus

Accu-Pulse®*

- Le procédé le plus populaire pour la majorité des applications de soudage industriel
- Arc le plus adaptatif sur calibre 16 (1,6 mm) et plus épais
- Conçu pour toutes les positions de soudure

Versa-Pulse™**

- Procédé rapide, à faible température et à faible dispersion – pour matériaux de 1/4 pouce (6,35 mm) et plus minces
- Idéal pour le remplissage de fissures
- Longueur d'arc la plus courte / tension d'impulsion la plus basse pour une chaleur et des éclaboussures moindres à des vitesses plus élevées

MIG à dépôts élevés (HD MIG)**

- Taux de dépôt plus élevés que le transfert par pulvérisation standard sur les matériaux plus épais
- Conçu pour les applications de soudage dans lesquelles le transfert par pulvérisation est préféré

RMD®**

- Processus à la plus faible température, idéal pour la gestion des fissures
- Vitesse de déplacement limitée

Fiche technique du XMT® 400 (Sous réserve de modifications sans avis.)



PUISSANCE D'ENTRÉE	PLAGE DE TENSION EN MODE CV	GAMME D'AMPÉRAGES EN MODE CC	PUISSANCE NOMINALE	AMPÈRES D'ENTRÉE À LA CHARGE NOMINALE DE SORTIE, 60 HZ								TENSION D'OUVERTURE DE CIRCUIT MAX.	DIMENSIONS	POIDS NET
				208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW				
Triphasé	10 à 38 V	5 à 425 A	400 A à 36 V c.c., facteur de marche de 60 %	47,4	42,4	24,4	21,4	18,0	17,1	16,0	91 V c.c. 25/12 V c.c.*	H : 17,25 po (438 mm) W : 12,75 po (324 mm) D : 20,25 po (514 mm)	75 lb (34,0 kg)	
Monophasé	10 à 38 V	5 à 425 A	300 A à 32 V c.c., facteur de marche de 60 %	59,9	52,1	27,1	23,5	19,9	11,5	10,8				

*Lorsque le dispositif de réduction de tension est actif. Voir le manuel de l'utilisateur pour plus de détails.

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

Fiche technique de dévidoir Intellx™ (Sous réserve de modifications sans avis.)



PUISSANCE D'ENTRÉE	SOURCE DE COURANT DE SOUDAGE	VALEUR NOMINALE DU CIRCUIT DE SOUDAGE D'ENTRÉE	VITESSE DE DÉVIDAGE DES FILS	CAPACITÉ DU DIAMÈTRE DU FIL	CAPACITÉ MAXIMALE DE LA BOBINE	DIMENSIONS (H x W x D)	POIDS NET
50 V c.c.	XMT 400	600 A à 113 V c.c., facteur de marche de 60 %	50 à 780 ipm (1,3 à 19,8 m/min.)	0,023 à 5/64 po (0,6 à 2,0 mm) Modèle Elite seulement : Aluminium : 0,035 à 1/16 po (0,9 à 1,6 mm)	18 po (457 mm) 60 lb (27 kg)	Un seul fil : 16,25 x 12,38 x 27,88 po (413 x 314 x 708 mm) Double fil : 14 x 18 x 34,5 po (356 x 457 x 876 mm)	Un seul fil : 44,8 lb (20,3 kg) Double fil : 77 lb (34,9 kg)

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

Accessoires Miller® authentiques



Chariot MIGRunner™

195445 Pour les dévidoirs simples
Faible encombrement et faciles à manœuvrer, avec un support à deux cylindres suffisamment bas pour que vous n'ayez pas à soulever les bouteilles. Les poignées ergonomiques durables sont conçues pour le confort.

Remarque : Non compatible avec les dévidoirs à deux fils.



Support à cylindres pour engins de roulement

300408 Pour dévidoirs simples ou doubles
Contient deux grandes bouteilles de gaz et comporte des cintres pour les câbles du pistolet et un tiroir de consommables à l'avant. Une poignée pratique permet de tirer facilement le chariot à travers les portes. La source d'alimentation et les dévidoirs simples ou doubles peuvent être montés sur le chariot et fixés.



Trousse MIG
300405
illustrée.

Kit MIG 4/0 industriel avec connecteurs Dinse

300405 Pour les dévidoirs simples
300956 Pour les dévidoirs doubles
Se compose d'un régulateur de débitmètre avec tuyau de gaz de 10 pieds (3 m), d'un câble de soudage de dévidoirs 4/0 de 10 pieds (3 m) et d'un câble de travail de 15 pieds (4,6 m) avec serre-C de 600 ampères. La trousse double est livrée avec deux régulateurs de débitmètre et des tuyaux de gaz.



Câbles de commande / moteur ArcConnect

280471005 5 pi (1,5 m)
280471009 9 pi (2,7 m)
280471015 15 pi (4,6 m)
280471025 25 pi (7,6 m)
280471050 50 pi (15,2 m)
280471075 75 pi (22,9 m)
280471100 100 pi (30,5 m)
280471150 150 pi (45,7 m)

Connecte la source d'alimentation directement à l'alimentation ou à l'interface de l'opérateur distant.

Remarque : Les câbles ne peuvent pas être assemblés pour créer des longueurs plus longues et les câbles d'extension ne sont pas disponibles.



Des fils de détection pour raccordement à la masse (détection de la tension)

300461 25 pi (7,6 m)
300462 50 pi (15,2 m)

Lorsqu'il est connecté

depuis l'arrière du dévidoir à la pièce, le fil de détection pour raccordement à la masse fournit une rétroaction de tension précise sur l'écran du dévidoir de fil et compense toute chute de tension des câbles de soudage.



Buse AccuLock™ N-A3412C

UNIQUEMENT pour une utilisation avec les dévidoirs Intelix™ Elite. Nécessaire pour le procédé MIG à dépôt élevé (HD MIG) lors de l'utilisation du pistolet Bernard® BTB avec les consommables AccuLock.

Commandes à distance



Commande à pédale sans cordon 301580

Pour commander à distance le courant et le contacteur.

Le récepteur se branche directement dans la prise à 14 broches de l'équipement Miller. Portée de 90 pi. (27,4 m).



Commande à pédale RFCS-14 HD 301589

La commande de courant et de contacteur à pédale robuste offre une stabilité et une durabilité accrues grâce à une base plus large et à un cordon plus lourd. Comprend un

cordon de 20 pieds (6 m) avec prise.



Télécommande sans fil 301582

Pour commander à distance le courant et le contacteur.

Le récepteur se branche directement dans la prise à 14 broches de l'équipement Miller. Plage de fonctionnement de 300 pieds (91,4 m).



Commande manuelle RHC-14 242211020

Cordon de 20 pieds (6 m)

242211100

Cordon de 100 pieds (30,5 m)

Commande manuelle miniature

pour le contrôle à distance du courant et du contacteur. Dimension : 4 x 4 x 3,25 pouces (102 x 102 x 82 mm). Comprend un cordon et une prise à 14 broches.



Contacteur à distance RCC-14 et commande de courant 151086

La commande au doigt à mouvement rotatif est/ouest se fixe à la torche TIG à l'aide de deux attaches à crochet et boucle. Comprend un cordon de 26,5 pieds (8 m) et une prise à 14 broches.



Contacteur et contrôle de courant à distance RCCS-14 043688

La commande au doigt à mouvement rotatif nord/sud se fixe à la torche TIG à l'aide de deux attaches auto-agrippantes. Comprend un cordon de 26,5 pieds (8 m) et une prise à 14 broches.

Câbles de rallonge pour les télécommandes et les dévidoirs de fil 24 VCA

242208025 25 pi (7,6 m)

242208050 50 pi (15 m)

242208080 80 pi (24,3 m)

Prise à 14 broches vers prise 14 broches.

Ne pas utiliser avec les alimentations XR-AlumaFeed® ou 74 MPa Plus.

Connecteurs de câbles et adaptateurs

Connecteurs de style Dinse

042418 Accepte les câbles de #4 à #1/0 AWG

042533 Accepte les câbles #1/0 à #2/0 AWG

Les trousse comprennent une fiche mâle de type Dinse qui se fixe aux câbles de travail et/ou de soudage et se branche dans les prises de type Dinse de la source d'alimentation.

Trousse d'extension pour connecteurs de câble de style Dinse 042419

Accepte les câbles #4 à #1/0 AWG. Pour câbles de soudage et (ou) de retour. La trousse comprend une fiche mâle de type Dinse et une prise femelle de type Dinse en ligne.

Extensions pour connecteurs de câble de style Dinse

134460 Prise mâle de type Dinse

136600 Réceptacle de type Dinse pour femme

Pour câbles de soudage et (ou) de retour.

Accepte les câbles #1/0 à #2/0 AWG.



Trousse de connecteurs universels

301595 Type Dinse

301611 Type Tweco®

301637 Type Cam-lok

Les trousse de connecteurs universels

permettent de configurer rapidement la machine avec des prises de type Tweco, Dinse ou Cam-Lok.

Accessoires Miller® authentiques

Armes et dévidoirs supplémentaires



Spoolmatic® 30A 130831

Pistolet à enroulage d'une livre, refroidi par air, qui étend la portée du

processus de soudage en ajoutant un système portatif pratique pour le MIG à petit fil. Puissance nominale de 200 ampères pour un cycle de service de 100 %. Comprend un ensemble de câbles de 30 pieds (9,1 m). Nécessite le WC-24 contrôle de soudure 137549 pour une utilisation avec des prises à 14 broches, à commander séparément.



Pistolets poussoir XR-Aluma-Pro™ Plus

Refroidi par air

301575 15 pi. (4,6 m)

301574 25 pi. (7,6 m)

301739 35 pi. (10,7 m)

Refroidi à l'eau

301576 15 pi. (4,6 m)

301577 25 pi. (7,6 m)

301740 35 pi. (10,7 m)

UNIQUEMENT pour une utilisation avec les dévidoirs Intelx™ Elite et 74 MPa Plus. Voir la documentation M/1.77.



Pistolets poussoir XR™-Pistol Plus

Refroidi par air

300753 15 pi. (4,6 m)

300754 25 pi. (7,6 m)

Refroidi à l'eau

300757 25 pi. (7,6 m)

UNIQUEMENT pour une utilisation avec les dévidoirs Intelx™ Elite et 74 MPa Plus. Voir la documentation M/1.77.



WC-24 contrôle de soudure 137549

Nécessaire pour utiliser le pistolet à bobines Spoolmatic 30A. Conçu pour être utilisé avec les sources d'alimentation Miller CV avec prises

à 14 broches et alimentant 24 VCA.







Dévidoirs série 20 et 74 MPa Plus

Voir la documentation M/3.0 pour les dévidoirs de la série 20 et M/11.0 pour les dévidoirs 74 MPa Plus.





Installations typiques du système XMT® 400

Installation dévidoir à fil unique

<p>Stationnaire</p>  <p>XMT 400 907881</p>	<p>+ Kit industriel MIG 4/0 avec connecteurs Dinse 300405</p>	<p>+ Câble de commande/moteur ArcConnect (un nécessaire, voir page 6)</p>	<p>+ Dévidoir Intelx™ à fil unique avec pistolet MIG Bernard® BTB** (l'utilisation avec le pistolet poussoir XR™ Plus NÉCESSITE un système d'alimentation Intelx Elite)</p>  <p>Intelx 951783001</p> <p>OU</p>  <p>Intelx Pro 951784001</p> <p>OU</p>  <p>Intelx Elite 951785001</p>
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

**Les dévidoirs Intelx™ avec pistolets Bernard® comprennent des rouleaux d'entraînement à rainure en V de 0,035/0,045 po et bec contact AccuLock™ de 0,035 et 0,045 po.

Installation dévidoir à deux fils

<p>Stationnaire</p>  <p>XMT 400 907881</p> <p>OU</p>  <p>MIGRunner™</p> <p>XMT 400 907881 plus porte-cylindres à engrenages roulants 300408</p>	<p>+ Kit MIG 4/0 industriel avec connecteurs Dinse 300956</p>	<p>+ Câble de commande/moteur ArcConnect (un nécessaire, voir la page 6)</p>	<p>+ Dévidoir Intelx™ à deux fils avec pistolet MIG Bernard® BTB** (l'utilisation avec le pistolet poussoir XR™ Plus NÉCESSITE un système d'alimentation Intelx Elite)</p>  <p>Intelx 951815001</p> <p>OU</p>  <p>Intelx Pro 951816001</p> <p>OU</p>  <p>Intelx Elite 951942001</p>
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Informations pour commander (Modèles les plus populaires ◀)

SOURCE D'ALIMENTATION ET OPTIONS	NUMÉRO DE PIÈCE	DESCRIPTION	QTÉ.	PRIX
XMT® 400	907881 ◀ 907881001 907881002	208 à 575 V avec Auto-Line™ et prises de type Dinse 208 à 575 V avec Auto-Line™ et prises de type Tweco 230 à 460 V avec Auto-Line™ et prises de type Dinse et CE		
XMT® 400 MIGRunner™	907915 ◀	Source d'alimentation 907881 avec chariot MIGRunner™, câble de travail 4/0 de 10 pi avec pince, câble de soudage 4/0 de 6 pi pour dévidoir vers la source d'alimentation, câble ArcConnect de 5 pi, et régulateur de débitmètre avec tuyau de gaz de 3 pi		
Ensembles XMT® 400 MIGRunner™	951971 951000212 ◀ 951972	Source d'alimentation 907881 avec dévidoir Intelx Basic Source d'alimentation 907881 avec dévidoir Intelx Pro Source d'alimentation 907881 avec dévidoir Intelx Elite Tous les ensembles MIGRunner comprennent également le chariot MIGRunner, le pistolet Bernard® BTB de 400 A avec des becs contact AccuLock™ de 0,035 et 0,045 po, rouleaux d'entraînement à rainure en V de 0,035/0,045 po, câble de travail 4/0 de 10 pi avec pince, câble de soudage 4/0 de 6 pi pour dévidoir de fil vers la source d'alimentation, câble ArcConnect de 5 pi, et régulateur de débitmètre avec tuyau de gaz de 3 pi		
Dévidoirs en fil				
Dévidoirs en fil Intelx™ Basic de type bancs	951783001 951815001	Dévidoir à un seul fil avec pistolet Bernard® BTB 400 A Dévidoir à deux fils avec deux pistolets Bernard® BTB 400 A	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <i>Les dévidoirs Intelx™ avec pistolets Bernard® comprennent rouleaux d'entraînement à rainure en V de 0,035/0,045 po et des becs contact AccuLock™ de 0,035 et 0,045 po</i> </div>	
Dévidoirs en fil Intelx™ Pro de type bancs	951784001 951816001	Dévidoir à un seul fil avec pistolet Bernard® BTB 400 A Dévidoir à deux fils avec deux pistolets Bernard® BTB 400 A		
Dévidoirs en fil Intelx™ Elite de type bancs	951941001 951942001	Dévidoir à un seul fil avec pistolet Bernard® BTB 400 A Dévidoir à deux fils avec deux pistolets Bernard® BTB 400 A		
Série 20		Voir la documentation M/3.0		
74 MPa Plus		Voir la documentation M/11.0		
Accessoires				
Chariot MIGRunner™	195445	Pour les dévidoirs simples		
Support à cylindres pour engins de roulement	300408	Pour les dévidoirs doubles		
Kit MIG 4/0 industriel avec connecteurs Dinse	300405 300956	Pour les dévidoirs simples Pour les dévidoirs doubles		
Câbles de commande / moteur ArcConnect		Voir la page 6 pour les longueurs disponibles		
Des fils de détection pour raccordement à la masse (détection de la tension)		Voir la page 6 pour les longueurs disponibles		
Buse AccuLock™	N-A3412C	Requis pour le processus MIG à dépôts élevés (HD MIG) lors de l'utilisation du pistolet Bernard® BTB avec des consommables AccuLock		
Trousse de soupapes à gaz	297047	Pour la source d'alimentation XMT 400 pour les applications TIG		
Commandes à distance				
Commande à distance sans fil	301580	Commande au pied avec portée de fonctionnement sans fil de 90 pi (27,4 m)		
Commande manuelle sans fil	301582	Commande manuelle avec portée de fonctionnement sans fil de 300 pi (91,4 m)		
RFCS-14 HD	301589	Commande au pied avec cordon de 20 pi (6 m) et fiche à 14 broches		
RHC-14	242211020 242211100	Commande manuelle avec cordon de 20 pi (6 m) Commande manuelle avec cordon de 100 pi (30,5 m)		
RCC-14	151086	Commande à portée du pouce		
RCCS-14	043688	Commande à portée du pouce		
Câbles d'extension (8 conducteurs)		Voir page 6		
Connecteurs de câbles et adaptateurs	Voir page 6			
Armes				
Pistolet à bobine Spoolmatic® 30A	130831	Nécessite le WC-24 pour une utilisation avec des prises à 14 broches		
Commande de soudure WC-24	137549	Requis pour une utilisation avec Spoolmatic 30A et des sources d'alimentation à 14 broches		
Pistolets à pousoir XR™ Plus		UNIQUEMENT pour une utilisation avec les dévidoirs de fils Intelx Elite ou 74 MPa Plus. Voir page 7		

DATE :

PRIX TOTAL PROPOSÉ :

Distribué par :

