

# Millermatic® 355

Publié en août 2023 • Index no. DC/12.95F

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



## Fiche technique sommaire

### Applications industrielles

Fabrication générale  
Fabrication générale  
Entretien et réparation

### Procédés

MIG (GMAW)  
MIG pulsé (GMAW-P)  
Fil fourré (FCAW)

**Puissance d'entrée** Triphasé ou monophasé,  
208/240/460/575 V, 50/60 Hz

**Sortie nominale** 310 A à 29,5 V, facteur de marche de 60 %

**Plage d'intensité** 20 à 400 A triphasé et monophasé 460/575 V),  
20 à 350 A (monophasé, 208/240 V)

**Poids net** Machine uniquement : 99 lb (45 kg)  
Machine avec train de roulement : 163 lb (74 kg)

Facile à utiliser. Polyvalence. Mobilité.

**THINK  
SIMPLY. WELD  
SMARTER.**

La soudeuse Millermatic 355 vous offre puissance, précision, simplicité et polyvalence. Elle soude en MIG et en MIG par impulsion en acier doux, en aluminium ou en inox dans des épaisseurs allant de 22 gauge à 1/2 pouce. Des fonctionnalités avancées permettent aux soudeurs de tout niveau d'être productifs et d'obtenir d'excellents résultats. La soudeuse Millermatic 355 fonctionne sur courant alternatif monophasé ou triphasé, ce qui lui permet de travailler partout.



Système de roulement à quatre roues motrices en aluminium très résistant.



Soudeuse Millermatic 355 avec ensemble de pistolets MIG illustré.



Cette machine facile à utiliser résout les problèmes liés au manque de main-d'œuvre qualifiée.



Soude une grande variété de matériaux et d'épaisseurs pour augmenter la productivité.



Capable de souder dans des conditions et sur des lieux de travail variés, pour aller partout où vous avez besoin de souder.

**TRUE BLUE®**  
3YR. WARRANTY

La source d'alimentation est couverte pendant trois ans de garantie, pièces et main-d'œuvre. 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

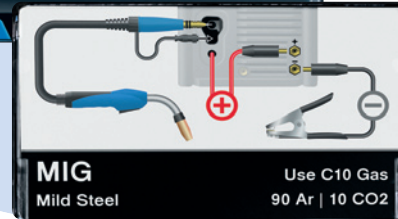


# Caractéristiques et avantages de Millermatic® 355

## Facile à utiliser



Écran de configuration MIG pulsé



Écran de connexion pour procédé MIG utilisant du gaz C10

**Interface facile à comprendre avec écran LCD couleur de 7 pouces** assurant une configuration et une sélection des paramètres de la machine correctes, réduisant le temps de configuration et augmentant le temps de soudage.

- Les boutons de réglage automatique et d'impulsion rétro-éclairés à accès rapide situés au-dessus de l'écran LCD s'allument lorsqu'ils sont actifs.
- Les touches de raccourci situées sous l'écran changent de fonction selon l'écran affiché. Permet une configuration ou un changement rapide, facile et intuitif.
- Texte volumineux pour une meilleure lisibilité.
- Images de configuration de connexion intuitive.
- Description complète du dépannage par rapport aux erreurs d'aide et codes de recherche.

**Auto-Set™ Elite** offre des paramètres de soudure prédéfinis pour augmenter la facilité d'utilisation et s'assurer que le travail est fait correctement pour les opérateurs de tous les niveaux de compétence.

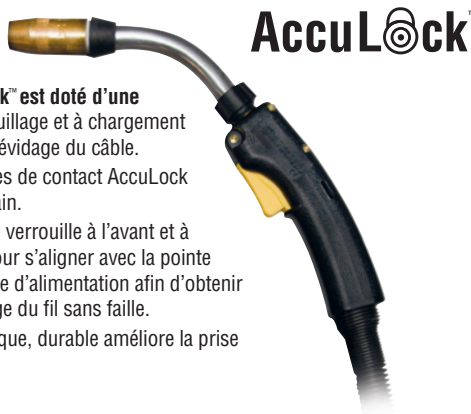


- Disponible pour les processus MIG et MIG pulsés avec la possibilité d'affiner vos paramètres.
- Définissez les paramètres de soudure en sélectionnant le type de fil et de gaz, le diamètre du fil et l'épaisseur du matériau.



Le Pistolet Bernard BTB 300 A MIG avec système de consommable **AccuLock™** est doté d'une chemise à double verrouillage et à chargement frontal qui optimise le dévidage du câble.

- Installation des pointes de contact AccuLock en un seul tour de main.
- La gaine AccuLock se verrouille à l'avant et à l'arrière du pistolet pour s'aligner avec la pointe de contact et la broche d'alimentation afin d'obtenir un chemin de dévidage du fil sans faille.
- La poignée ergonomique, durable améliore la prise en main et le confort.



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

- Optimiser la productivité en éliminant la nécessité de régler ou de modifier manuellement les paramètres.
- Offrir une qualité constante par les soudeuses de tous les niveaux de compétence en utilisant des paramètres de soudure préqualifiés.
- Minimiser le besoin d'intervention du superviseur.



**La sélection du programme de déclenchement** augmente la productivité en éliminant la nécessité de retourner à la machine pour modifier les paramètres de soudage. Appuyez simplement sur la gâchette du pistolet pour sélectionner le programme.



**La trousse câble de démonstration en option** (vendue séparément) alimente l'écran par USB pour former les utilisateurs dans une salle de conférence ou d'exposition silencieuse, au lieu de le brancher sur l'alimentation électrique de l'atelier dans un environnement de travail bruyant.



# Caractéristiques et avantages de Millermatic® 355

## Polyvalence



Les capacités comprennent le MIG, le MIG par impulsion et l'utilisation de pistolets MIG, push-pull ou à bobine.

**Compatible avec les pistolets MIG push-pull.** Augmente la productivité en permettant l'utilisation des bobineurs de câbles de 12 pouces au lieu de bobines de 4 pouces d'un pistolet à bobine. Réduit les temps d'arrêt pour changer les bobineurs de câbles.

**Auto-Gun Detect™** ajuste automatiquement la tension, la vitesse du fil et les minuteriers pour une commutation plus rapide entre les pistolets MIG, push-pull et les pistolets à bobine.

La puissance d'entrée monophasée ou triphasée permet d'utiliser n'importe quel courant nord-américain (208, 240, 460, 575 V).



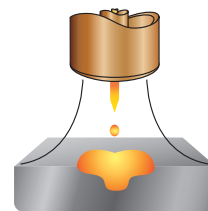
Le commutateur de sélection de la tension d'entrée situé dans le compartiment de l'entraînement par câble permet de changer manuellement la tension d'entrée. Un message d'erreur s'affiche si la tension d'entrée utilisée n'est pas la bonne.



**Compatible avec les génératrices.** La soudeuse Millermatic 355 peut fonctionner et fournir une puissance maximale lorsqu'elle est alimentée par des groupes électrogènes d'une puissance de 19 000 watts (19 kW) ou plus. La puissance sera limitée en cas d'utilisation avec des générateurs plus petits.

Le soudage MIG pulsé permet d'obtenir des soudures de meilleure qualité pour TOUTES les soudeuses.

- 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 réduction des projections minimise le meulage et les retouches après la soudure, ce qui permet d'augmenter le temps de soudage.
- Effectue l'application de soudage qui n'étaient pas réalisables auparavant.
- Idéale pour le soudage MIG de l'aluminium et de l'acier inoxydable.



Recommandé pour les applications suivantes	Pulvérisation standard	MIG pulsé	Court-circuitage
Remplissage de 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
Plus grande 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 une adéquation optimale entre vos besoins de performance et le procédé. Une note « vide » indique que le procédé n'est pas recommandé pour cette application.

## Mobilité



Facile à manœuvrer ou à intégrer dans la cellule de travail.

### Train de roulement EZ-Latch™ en option

Les trains de roulement EZ-Latch sont disponibles en modèles monocylindre et bicylindre (inclus avec le paquet ou peuvent être commandés séparément). Les opérateurs n'ont plus besoin de soulever la machine ET le train de roulement dans le camion. Des loquets fixent la machine au train de roulement. Desserrez simplement le bouton de retenue du loquet et faites pivoter les loquets pour dégager la machine de l'engrenage de roulement pour une portabilité facile. Les porte-cylindres disposent de la technologie d'avance des bouteilles pour une stabilité accrue lorsque vous vous déplacez le long d'une pente et les engrenages de roulement ont un rangement intégré pour les accessoires. Le modèle à double cylindre comprend un râtelier surélevé de pistolet et de câble pour garder les câbles hors du sol et de l'enchevêtrement libre.



Solution de rangement

Train de roulement monocylindre



Loquets représentés en position ouverte sans machine et en position fermée assurant la sécurité de la machine

Technologie bottle forward



Train de roulement double cylindre

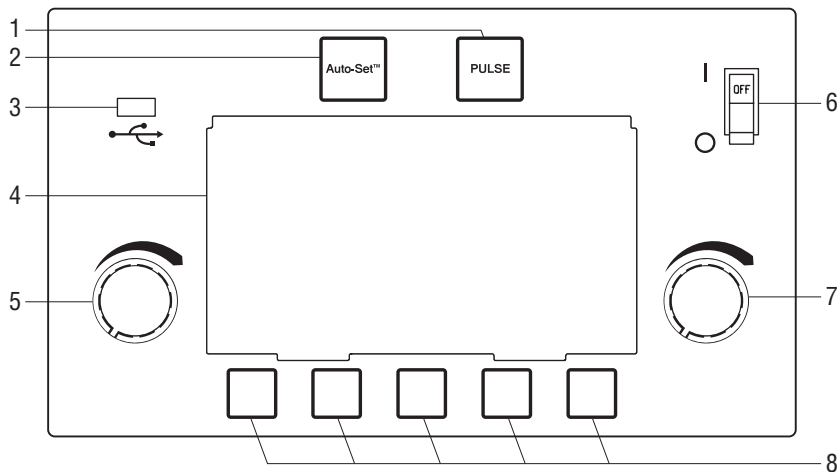
Le modèle à double cylindre comprend un râtelier surélevé de pistolet et de câble



Alimentation d'entrée	Plage de tensions, mode CV	Plage de courants de soudage	Puissance nominale	Ampères en entrée à la sortie nominale, 60 Hz						Maxi. tension d'ouverture de circuit	Vitesse de dévidage du fil	Type et diamètre du câble	Dimensions	Poids net
				208 V	240 V	460 V	575 V	KVA	KW					
Triphasé	1 à 34 V	20 à 400 A	310 A à 29,5 V, facteur de marche de 60 %	32,3	28,8	18,2	15,4	15,3	11,5	90 V c.c.	50 à 800 ipm (1,3 à 20,3 m/min.)	Acier : 0,035 à 0,045 po. (0,9 à 1,2 mm) Acier inoxydable : 0,023 à 0,045 po (0,6 à 1,2 mm) Aluminium : 0,035 à 0,047 po (0,9 à 1,2 mm) Fil fourré : 0,035 à 0,045 po (0,9 à 1,2 mm) Noyau métallique : 0,045 à 0,052 po (1,2 à 1,3 mm) Bronze au silicium : 0,030 à 0,035 po (0,8 à 0,9 mm)	<b>Machine uniquement</b> H : 19,25 po (489 mm) W : 13,75 po (349 mm) D : 26,25 po (667 mm) <b>Machine avec train de roulement</b> H : 32 po (813 mm) W : 13,75 po (349 mm) D : 45 po (1 143 mm)	<b>Machine uniquement</b> 99 lb (45 kg) <b>Machine avec train de roulement</b> 163 lb (74 kg)
Monophasé, 460 ou 575 V	12 à 34 V	20 à 400 A	310 A à 29,5 V, facteur de marche de 60 %	—	—	35,6	32,3	15,0	11,1					
Monophasé, 208 ou 240 V	12 à 32 V	20 à 350 A	310 A à 29,5 V, facteur de marche de 60 %	69,6	62,5	—	—	15,0	11,1					

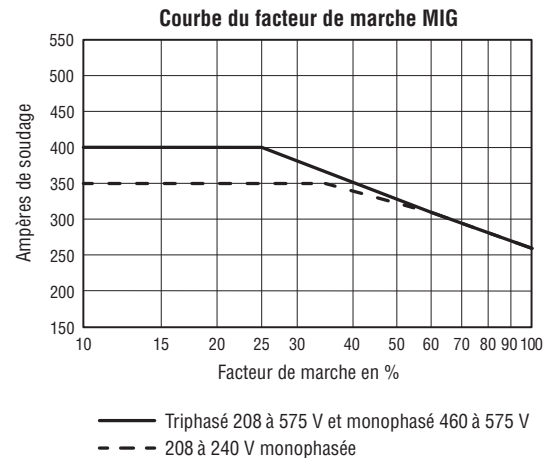
 Certifiés par l'Association canadienne de normalisation comme étant conformes aux normes canadiennes et américaines.

## Panneau de commande



1. Bouton Impulsions
2. Bouton Auto-Set
3. Port USB
4. Afficheur ACL couleur
5. Bouton de réglage gauche  
(Ajuste la tension, la longueur de l'arc ou les valeurs des paramètres en fonction du mode.)
6. Interrupteur principal
7. Bouton de commande droit  
(Ajuste la vitesse d'avance du câble ou les valeurs des paramètres selon le mode.)
8. Touches programmables  
(Plusieurs fonctions selon l'écran affiché.)

## Données de performance



## Ensembles Millermatic® 355



**907808**  
Machine  
uniquement

### Livré complet avec :

- Source d'alimentation avec cordon d'alimentation industriel de 9 pi (2,7 m)
- Pistolet MIG Bernard® BTB 15 pi (4,5 m) de 300 ampères avec consommables Bernard® AccuLock™ S pour fil de 0,035/0,045 po (0,9/1,2 mm)
- Porte-électrode enrobée de 10 po (3 m) avec pince et connecteur de type Dinse de 50 mm
- Régulateur de débit et tuyau de gaz pour mélange argon ou AR/CO<sub>2</sub>
- Rouleaux d'entraînement réversibles de 0,035/0,045 po (0,9/1,2 mm)
- Becs contacts supplémentaires de 0,035 et 0,045 po (0,9 et 1,2 mm)
- Jauge d'épaisseur du matériau



**951926**  
Machine avec  
ensemble de  
pistolets MIG

### Livré complet avec :

- Source d'alimentation avec cordon d'alimentation industriel de 9 pi (2,7 m)
- Pistolet MIG Bernard® BTB 15 pi (4,5 m) de 300 ampères avec consommables Bernard® AccuLock™ S pour fil de 0,035/0,045 po (0,9/1,2 mm)
- Porte-électrode enrobée de 10 po (3 m) avec pince et connecteur de type Dinse de 50 mm
- Régulateur de débit et tuyau de gaz pour mélange argon ou AR/CO<sub>2</sub>
- Rouleaux d'entraînement réversibles de 0,035/0,045 po (0,9/1,2 mm)
- Becs contacts supplémentaires de 0,035 et 0,045 po (0,9 et 1,2 mm)
- Jauge d'épaisseur du matériau
- Train de roulement monocylindre EZ-Latch™
- Chaîne de fixation d'une bouteille de gaz



**951927**  
Machine avec  
ensemble  
de pistolets  
Aluma-Pro

### Livré complet avec :

- Source d'alimentation avec cordon d'alimentation industriel de 9 pi (2,7 m)
- Pistolet MIG à refroidissement par air push-pull XR-Aluma-Pro™ de 25 pi (7,6 m) avec consommables Miller® FasTip™ pour fil de 0,035/0,047 po (0,9/1,2 mm) en aluminium
- Porte-électrode enrobée de 10 po (3 m) avec pince et connecteur de type Dinse de 50 mm
- Régulateur de débit et tuyau de gaz pour mélange argon ou AR/CO<sub>2</sub>
- Rouleaux d'entraînement réversibles de 0,035/0,047 po (0,9/1,2 mm)
- Becs contacts supplémentaires de 0,035 et 0,047 po (0,9 et 1,2 mm)
- Jauge d'épaisseur du matériau
- Train de roulement monocylindre EZ-Latch™
- Chaîne de fixation d'une bouteille de gaz

## Accessoires Miller® authentiques



### Train de roulement monocylindre EZ-Latch™ 301449

Train de roulement avec un cadre de bouteilles à cylindre unique et un compartiment de rangement. Verrouillages sécurisent la machine au chariot. Il suffit de faire tourner les loquets pour dégager la machine du chariot pour une portabilité facile.

### Train de roulement double cylindre EZ-Latch™ 951769

Semblable à ce qui précède, mais avec un râtelier à double cylindre qui permet à l'opérateur de stocker facilement deux bouteilles de gaz. Comprend râtelier surélevé de pistolet et de câble (montré ci-dessous) pour garder les câbles hors du sol et sans enchevêtrement.



### Râtelier à double cylindre EZ-Latch™ avec râtelier surélevé de pistolet et de câble 301481

Convertit un train de roulement monocylindre EZ-Latch en un cadre de bouteilles à double cylindre pour stocker facilement deux cylindres à gaz. Le râtelier surélevé de pistolet et de câble permet de ranger les câbles sans enchevêtrement, tout en les empêchant de traîner au sol. (Inclus avec le train de roulement à double cylindre EZ-Latch.)



### Trousse de câble de démonstration 289696

La trousse de câble de démonstration alimentera l'écran avant via l'USB. Alimenté par l'adaptateur 115 volts fourni.

## Pistolet MIG



### Bernard® BTB Gun 300 A avec consommables AccuLock™ S Q3015AE4VMA 15 pi (4,6 m)

Pistolet MIG industriel de 300 ampères avec consommables pour fil de 0,035 po (0,9 mm).

*Veillez commander auprès du service à la clientèle de Bernard au 1-855-MIGWELD (1 855 644-9353).*

## Pistolets à bobine



### Pistolet à bobine Spoolmatic® 15A 195156

### Pistolet à bobine Spoolmatic® 30A 130831

Ideal pour les travaux de soudage en aluminium. Pistolet à bobine d'une livre à refroidissement par air avec câble de 15 pieds (4,6 m) ou de 30 pieds (9,1 m). Puissance nominale de 200 ampères à facteur de marche de 100 %. Pour des informations détaillées, voir la littérature Spoolmatic M/1.73.



### Pistolet à bobine Spoolmate™ 200 300497

Pistolet à bobine fiable et économique parfait pour les amateurs et les fabricants légers qui soudent de l'aluminium. Pour fils en aluminium de 0,8 à 0,9 mm (0,030 à 0,035 po) et en acier/acier inoxydable de 0,6 à 0,9 mm (0,023 à 0,035 po). Puissance nominale de 160 ampères à facteur de marche de 60 % avec un ensemble de câblage 20 pi. Pour des informations détaillées, consulter la documentation Spoolmate M/1.47.

### Tubes de tête Spoolmate™ 200 en option

**300591** Tube de tête de 45 degrés

**300592** Tube de tête d'extension de 9 pouces

**243385** Tube de tête de 5 pouces

## Pistolets push-pull



### Pistolets push-pull XR-Aluma-Pro™

**301568** 15 pi (4,6 m)

**301569** 25 pi (7,6 m)

Pistolet de style col de cygne refroidi par air pour fil en aluminium de 0,030 à 0,047 pouce (0,8 à 1,2 mm). Puissance nominale de 300 ampères à facteur de marche de 100 %.



### Pistolet push-pull XR-Aluma-Pro™ Lite

**300948** 25 pi (7,6 m)

Pistolet de style col de cygne refroidi par air pour fil en aluminium de 0,030 à 0,047 pouce (0,8 à 1,2 mm). Puissance nominale de 175 ampères à facteur de marche de 60 %.



### Pistolets push-pull XR™-Pistol-Pro

**300782** 15 pi (4,6 m), refroidi par air

**300783** 25 pi (7,6 m), refroidi par air

Pistolet à bobine refroidi par air avec poignée pistolet pour fil en aluminium de 0,030 à 0,047 pouce (0,8 à 1,2 mm). Puissance nominale de 200 ampères à facteur de marche de 100 %.

### Trousse de galets d'entraînement à rainure en U et d'accessoires pour pistolets push-pull XR-Aluma-Pro

**195311** 0,035 po (0,9 mm)

**195313** 0,047 po (1,2 mm)

Les trousse comprennent des galets d'entraînement à rainure en U Millermatic, des guides de fil en nylon et des becs contact.

## Pour le pistolet Bernard® BTB 300 A

**Consommables standard Bernard® AccuLock™ S\***  
Consommables pour une durabilité accrue et une durée de vie plus longue lorsque les pistolets sont utilisés dans des applications industrielles.

### Becs contact (paquet de 10)

<b>T-A023CH</b>	0,023 po (0,6 mm)
<b>T-A030CH</b>	0,030 po (0,8 mm)
<b>T-A035CH</b>	0,035 po (0,9 mm)
<b>T-A039CH</b>	0,039 po (1,0 mm)
<b>T-A045CH</b>	0,045 po (1,2 mm)
<b>T-A052CH</b>	0,052 po (1,4 mm)

### Buses

<b>N-A5800C</b>	Cuivre, 5/8 po ID, affleurant, standard
<b>N-A5818C</b>	Cuivre, 5/8 po ID, retrait de 1/8 po
<b>N-A5814C</b>	Cuivre, 5/8 po ID, retrait de 1/4 po

### Diffuseur D-A1

### Gaines de remplacement monobobine de 15 pi

<b>LA1A-15</b>	0,023/0,030 po (0,6/0,8 mm)
<b>LA2A-15</b>	0,030/0,035 po (0,8/0,9 mm)
<b>LAD3A-15</b>	0,035/0,045 po (0,9/1,2 mm)
<b>LAD4A-15</b>	0,052 po (1,4 mm)

*\*Veuillez commander les pièces et les produits consommables Bernard auprès du service à la clientèle de Bernard au 1-855-MIGWELD (1 855 644-9353).*

## Pour les pistolets à bobine Spoolmatic® et les pistolets push-pull XR™

### Pour des fils en aluminium

#### Becs contact FasTip™ (paquet de 25)

<b>206186</b>	Utilisation intensive, 0,030 po (0,8 mm)
<b>206187</b>	Utilisation intensive, 0,035 po (0,9 mm)
<b>206188</b>	Utilisation intensive, 0,040 po (1,0 mm)
<b>206189</b>	Utilisation intensive, 3/64 po (1,2 mm)
<b>206191</b>	Utilisation intensive, 1/16 po (1,6 mm)
<b>209026</b>	Conique, 0,030 po (0,8 mm)
<b>209027</b>	Conique, 0,035 po (0,9 mm)
<b>209029</b>	Conique, 3/64 po (1,2 mm)
<b>209030</b>	Conique, 1/16 po (1,6 mm)

#### Buses à visser

<b>199610</b>	Laiton, orifice de 1/2 po, conique
<b>199611</b>	Laiton, orifice de 3/4 po, rectiligne
<b>199612</b>	Laiton, orifice de 3/4 po, rectiligne HD
<b>199613</b>	Laiton, orifice de 5/8 po, conique
<b>199614</b>	Laiton, orifice de 5/8 po, conique HD
<b>209035</b>	Cuivre, orifice de 3/8 po, conique
<b>199615</b>	Cuivre, orifice de 1/2 po, conique
<b>209036</b>	Cuivre, orifice de 1/2 po, conique HD
<b>198855</b>	Cuivre, orifice de 5/8 po, conique
<b>199618</b>	Cuivre, orifice de 5/8 po, conique HD
<b>207313</b>	Cuivre, orifice de 5/8 po, conique 15/16 OD
<b>199616</b>	Cuivre, orifice de 3/4 po, rectiligne
<b>199617</b>	Cuivre, orifice de 3/4 po, rectiligne HD

### Consommables Bernard® Centerfire™ \*

#### Becs contact série « T » \*

<b>T-035AL</b>	0,035 po (0,9 mm)
<b>T-047AL</b>	0,047 po (1,2 mm)

#### Buses petites

<b>NST-3818B</b>	Laiton, 3/8 po ID, retrait du bec contact de 1/8 po
<b>NS-1218B</b>	Laiton, 1/2 po ID, retrait du bec contact de 1/8 po
<b>NS-1200B</b>	Laiton, 1/2 po ID, bec affleurant
<b>NS-5818B</b>	Laiton, 5/8 po ID, retrait du bec contact de 1/8 po
<b>NS-1218C</b>	Cuivre, 1/2 po ID, retrait du bec contact de 1/8 po

*\*Veuillez commander les pièces et les produits consommables Bernard auprès du service à la clientèle de Bernard au 1-855-MIGWELD (1 855 644-9353).*

## Pour pistolets à bobine Spoolmate™ 200

*Remarque : pistolets à bobine Spoolmate 200 avec (2) 0,030 po et (2) 0,035 po pointes de contact et (1) buse.*

### Pour tube de tête de série pour poids lourds

#### Becs contact (paquet de 5)

<b>199387</b>	0,030 po (0,8 mm)
<b>199388</b>	0,035 po (0,9 mm)

#### Buse 050622

### Pour les têtes de tubes en option

*Remarque : les mêmes consommables sont utilisés sur les tubes à tête d'extension de 45 degrés, 5 pouces et 9 pouces.*

#### Becs contact (paquet de 5)

<b>199730</b>	0,024 po (0,6 mm) (nécessite un galet d'entraînement à rainure en V <b>136135</b> )
<b>186419</b>	0,030 po. (0,8 mm)
<b>186406</b>	0,035 po. (0,9 mm)

#### Buse 186405

## Pour soudeuse Millermatic® 355

*Remarque : Les kits de rouleaux d'entraînement de machine comprennent quatre rouleaux d'entraînement et un guide d'entrée.*

### Trousse de galets d'entraînement

<b>à rainure en V</b>	(fil plein)
<b>087132</b>	0,023 po (0,6 mm)
<b>046780</b>	0,030 po (0,8 mm)
<b>046781</b>	0,035 po (0,9 mm)
<b>227061</b>	0,035 et 0,045 po (0,9 et 1,2 mm) combinaison (réversible)
<b>046782</b>	0,045 po (1,2 mm)
<b>046783</b>	0,052 po (1,4 mm)

### Trousse de galets d'entraînement

<b>à rainure en U</b>	(fil en aluminium)
<b>044750</b>	0,035 po (0,9 mm)
<b>046785</b>	0,047 po (1,2 mm)

### Trousse de galets d'entraînement

<b>à rainure en V moletée</b>	(fil fourré ou difficile à dévider)
<b>046792</b>	0,035 po (0,9 mm)
<b>046793</b>	0,045 po (1,2 mm)
<b>046794</b>	0,052 po (1,4 mm)

# Information pour commander

Sources d'alimentation et options	Numéro de pièce	Description	Qté.	Prix
<b>Millermatic® 355</b>	<b>907808</b>	Triphasée ou monophasée, 208/240/460/575 V, 50/60 Hz		
<b>Millermatic® 355</b> avec ensemble de pistolets MIG	<b>951926</b>	Comprend un train de roulement monocylindre EZ-Latch™		
<b>Millermatic® 355</b> avec un ensemble de pistolets Aluma-Pro	<b>951927</b>	Comprend un train de roulement monocylindre EZ-Latch™		
<b>Accessoires</b>				
Train de roulement monocylindre EZ-Latch	<b>301449</b>	Train de roulement avec râtelier pour une bouteille		
Train de roulement double cylindre EZ-Latch	<b>951769</b>	Train de roulement avec râtelier à double cylindres et râtelier surélevé de pistolet et de câble		
Râtelier à double cylindres EZ-Latch™ avec râtelier surélevé de pistolet et de câble	<b>301481</b>	Met à niveau le râtelier monocylindre vers un râtelier à double cylindres (Inclus avec le train de roulement à double cylindre EZ-Latch)		
Trousse de câble de démonstration	<b>289696</b>			
<b>Pistolets</b>				
Bernard® BTB Gun 300 A avec consommables AccuLock™ S	<b>Q3015AE4VMA</b>	15 pi (4,6 m), 250 A, fil de 0,035 po (0,9 mm). <b><i>Veillez commander auprès des Consommables Service à la clientèle de Bernard au 1-855-MIGWELD (1-855-644-9353)</i></b>		
Pistolet à bobine Spoolmatic® 15 A	<b>195156</b>	15 pi (4,6 m), 200 A, 0,030 à 0,047 po (0,8 à 1,2 mm) pour fils en aluminium		
Pistolet à bobine Spoolmatic® 30 A	<b>130831</b>	30 pi (9 m), 200 A, 0,030 à 0,047 po (0,8 à 1,2 mm) pour fils en aluminium		
Pistolets à bobine Spoolmate™ 200	<b>300497</b>	20 pi (6 m), 160 A, 0,030 à 0,035 po (0,8 à 0,9 mm) pour fils en aluminium, 0,023 à 0,035 po (0,6 à 0,9 mm) pour fils en acier/acier inoxydable		
Tubes de tête Spoolmate™ 200 en option		Voir en page 6		
Pistolets XR-Aluma-Pro™ (refroidis par air)	<b>301568</b> <b>301569</b>	15 pi (4,6 m), 300 A, 0,030 à 0,047 po (0,8 à 1,2 mm) pour fils en aluminium 25 pi (7,6 m), 300 A, 0,030 à 0,047 po (0,8 à 1,2 mm) pour fils en aluminium		
Pistolet XR-Aluma-Pro™ Lite (refroidi par air)	<b>300948</b>	25 pi (7,6 m), 175 A, 0,030 à 0,047 po (0,8 à 1,2 mm) pour fils en aluminium		
Pistolets XR™-Pistol-Pro (refroidi par air)	<b>300782</b> <b>300783</b>	15 pi (4,6 m), 200 A, 0,030 à 0,047 po (0,8 à 1,2 mm) pour fils en aluminium 25 pi (7,6 m), 200 A, 0,030 à 0,047 po (0,8 à 1,2 mm) pour fils en aluminium		
<b>Produits consommables</b>				
Tubes-contacts		Voir page 7		
Gaines de remplacement		Voir page 7		
Buses		Voir page 7		
Galets d'entraînement		Voir en page 6 pour les galets d'entraînement pour pistolet et en page 7 pour les galets d'entraînement pour machine		

Date :

Prix total proposé :

Distribué par :

