PUBLIÉ EN JUIN 2026 • INDEX N° DC/13.5F

Multimatic® 215 PRO

Ensemble source de courant de soudage, dévidoir et pistolet MIG/multiprocédés

FICHE TECHNIQUE SOMMAIRE

Applications industrielles légères
Fabrication légère
Entretien et réparation
Carrosserie
Fermes/habitations

Procédés
MIG (GMAW)
MIG pulsé (GMAW-P)
Fil fourré (FCAW)
CC TIG (GTAW)
TIG pulsé (GTAW-P)
Électrode enrobée CC (SMAW)

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

Puissance d'entrée
120 ou 240 V, monophasé, 50/60 Hz

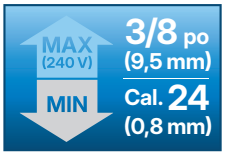
Puissance nominale
120 V : 110 A à 19,5 VCC, facteur de marche de 60 %
240 V : 160 A à 22,0 VCC, facteur de marche de 60 %, 215 A à 24,8 VCC, facteur de marche de 30 %

Le poste de soudage Multimatic 215 PRO vous offre la liberté de souder en ayant recours à n'importe quel procédé — de soudage MIG, à fil fourré, TIG CC et à électrode enrobée — ce qui en fait une machine portable, puissante et facile à utiliser.

*Désormais disponible avec **des fonctions dédiées au soudage pulsé***

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

Utilise une alimentation de 120 ou 240 volts



Capacité de soudage MIG

Portatif

Installation rapide et facile

Livré complet avec :

- Source de courant
- Pistolet MDX™-100 MIG de 4,6 m (15 pi)
- Câble de 4,6 m (15 pi) avec porte-électrode et connecteur de type Dinse de 25 mm
- 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/CO_2
- 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.

TRUE BLUE® 3YR. WARRANTY

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

Miller®

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

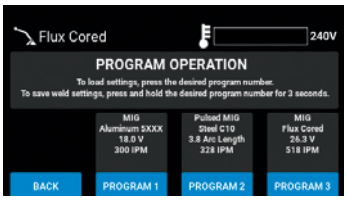
Ventes d'équipements aux États-Unis et au Canada
Téléphone : 866 931 9730
Téléphone international : 920 735 4554

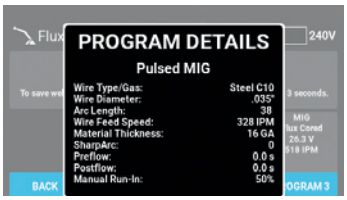
MillerWelds.com

Certified System ISO 9001 Quality

Caractéristiques et avantages du poste de soudage Multimatic® 215 PRO

Réalisez davantage de projets avec une seule machine dotée de fonctions de soudage MIG, TIG CC et à l'électrode enrobée.





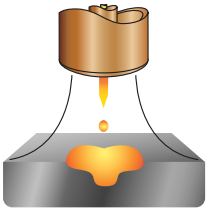
Le mode programme permet d'enregistrer et de rappeler facilement les paramètres de soudure favoris.

- 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.

Réglages prédéfinis rapides et faciles Auto-Set™ pour plusieurs matériaux et procédés pour vous aider à souder rapidement. Disponible pour tous les procédés.

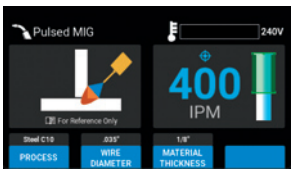
Smooth-Start™ offre un démarrage en douceur et sans projections. Il s'agit d'une machine présentant le meilleur démarrage de la catégorie petite machine multi-procédés.

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.

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.

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.*

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).

Modes de fonctionnement

Mode Auto-Set™

Le mode Auto-Set permet d'éliminer les conjectures et de faire gagner du temps lors de la configuration. Commencer par appuyer sur le bouton Auto-Set. Le rétroéclairage du bouton Auto-Set indique que le mode est activé.

1. Appuyer sur la touche programmable Auto-Set pour ouvrir le menu de sélection du procédé.

   Tourner le bouton de droite ou de gauche pour sélectionner le procédé souhaité.

   Appuyer sur le bouton de droite ou de gauche pour sélectionner le procédé.
2. Répéter l'opération pour le calibre de fil, la taille des grains de carbure de tungstène ou le diamètre d'électrode en fonction du procédé sélectionné.
3. Répéter l'opération pour chaque épaisseur de matériau.

La fonction Auto-Set permet d'effectuer des réglages dans une plage prédéfinie de paramètres pour le procédé de soudage. Cette fenêtre est indiquée par les crochets verts. Si des ajustements plus importants sont nécessaires, appuyer de nouveau sur le bouton Auto-Set pour passer en mode manuel et régler les paramètres au besoin.

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 les boutons gauche et droit pour ajuster les paramètres.

Fiche technique (Sous réserve de modifications sans avis.)

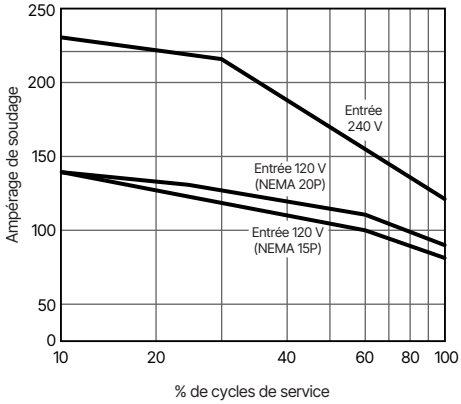
MODE/ PROCÉDÉ DE SOUDAGE	PUISSANCE D'ENTRÉE	PLAGE D'AMPÉRAGE	PUISSANCE NOMINALE	AMPÈRES EN ENTRÉE À LA SORTIE NOMINALE, 50/60 HZ 120 V	240 V	KVA	KW	VITESSE DE DÉVIDAGE DU FIL	MAXI. TENSION D'OUVERTURE DE CIRCUIT	DIMENSIONS	POIDS NET
CV : MIG/ fil fourré	120 V	30 à 140 A	110 A à 19,5 VCC, facteur de marche de 60 %	21,7	—	2,6	2,6	1,5 à 15,2 m/min. (60 à 600 ipm)	57	H: 372 mm (14,625 po) W: 248 mm (9,75 po) D: 508 mm (20 po)	15,9 kg (35 lb)
	240 V	30 à 230 A	160 A à 22 VCC, facteur de marche de 60 %	—	17	4,1	4,1				
			215 A à 24,8 VCC, facteur de marche de 30 %	—	25,7	6,2	6,2				
CC : TIG	120 V	20 à 150 A	140 A à 15,6 VCC, facteur de marche de 40 %	22,7	—	2,8	2,8	—			
	240 V	20 à 210 A	190 A à 17,6 VCC, facteur de marche de 20 %	—	16,6	4	3,9				
CC : électrode enrobée*	120 V	30 à 100 A	95 A à 23,8 VCC, facteur de marche de 40 %	22,5	—	2,7	2,7				
	240 V	30 à 200 A	190 A à 27,6 VCC, facteur de marche de 20 %	—	25	6	6				

** Non recommandé pour les électrodes 6010.*

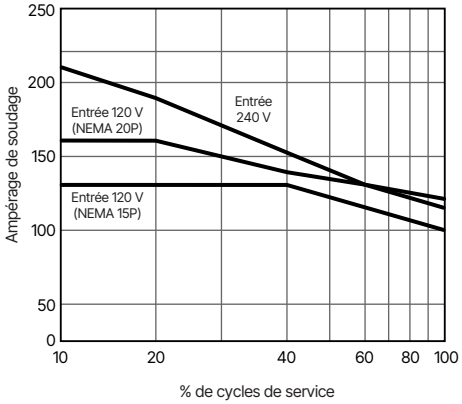
Certified by Canadian Standards Association to both the Canadian and U.S. Standards.

Données de performance

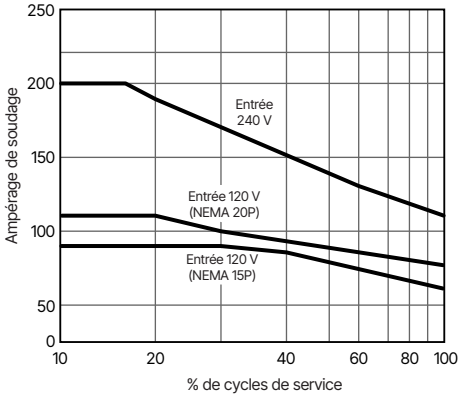
COURBE DU FACTEUR DE MARCHE POUR LE SOUDAGE MIG



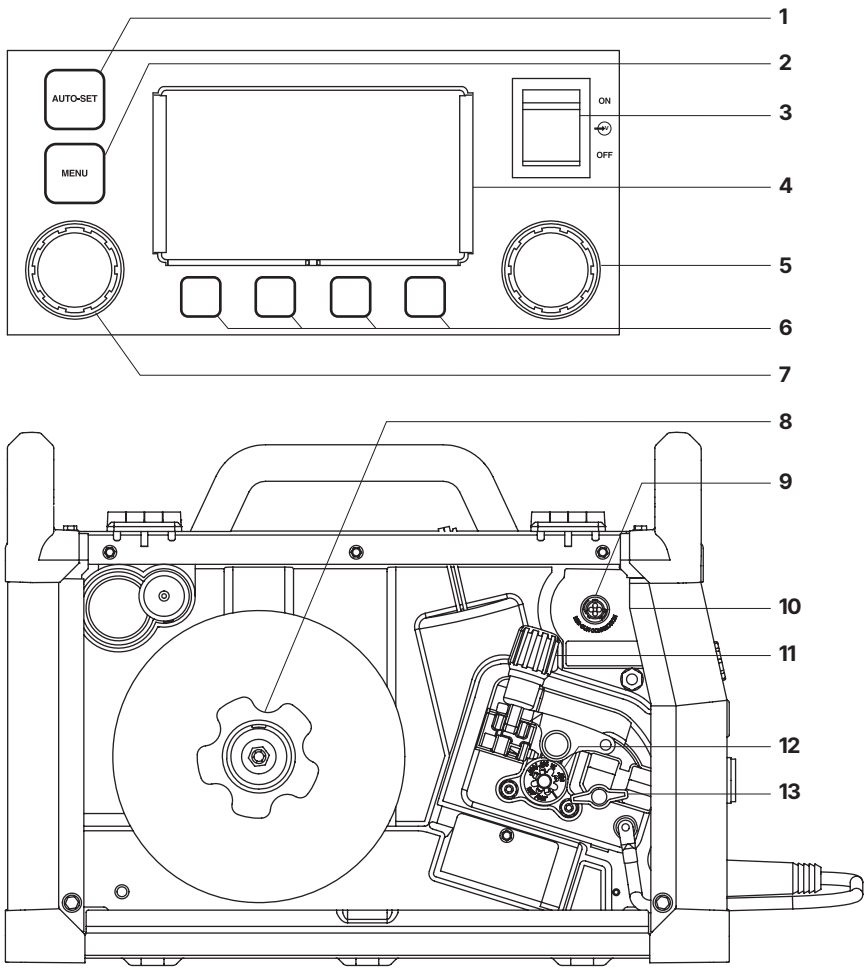
COURBE DU FACTEUR DE MARCHE POUR LE SOUDAGE TIG CC



COURBE DU FACTEUR DE MARCHE POUR LE SOUDAGE À L'ÉLECTRODE ENROBÉE



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).

Trousse 301917 illustrée.

Trousses pour entrepreneurs TIG

301917 Avec une commande à pédale à distance sans fil

301916 Avec une commande à pédale filaire

La trousse est livrée complète avec tout ce qui est requis pour effectuer des soudures TIG avec le poste de soudage the Multimatic® 215 PRO. Comprend un chalumeau TIG Weldcraft™ A-150 de 3,8 m (12,5 pi) avec connecteur traversant de type Dinse, pédale de commande à distance sans fil **OU** pédale filaire RFCS-14 HD, régulateur de débit avec tuyau de gaz de 3,7 m (12 pi) et trousse d'accessoires pour chalumeau AK2C.

Chalumeau TIG Weldcraft™ A-150 (WP-17) WP1712RDI25
Chalumeau refroidi à l'air de 3,8 m (12,5 pi) et de 150 ampères avec connecteur traversant de style Dinse de 25 mm.

Trousse d'accessoires pour chalumeau TIG AK2C
Comprend un capuchon arrière court, une buse en alumine de chaque taille (n° 4, n° 5, n° 6) et une buse en alumine de chaque taille (0,040, 1/16, 3/32 po) des éléments suivants : pince, corps de pince et électrode en tungstène cérié à 2 % de 7 po.

Commande par pédale sans fil à distance 301580
Pour le contrôle à distance du courant et du contacteur. Le récepteur se branche directement dans la prise à 14 broches de l'équipement Miller. Portée de 27,4 m (90 pi).

Commande par pédale filaire RFCS-14 HD 301589
Le courant de pédale robuste et le contrôle du contacteur offrent une stabilité et une durabilité accrues à partir d'une base plus grande et d'un cordon plus lourd. Comprend un cordon de 6 m (20 pi) avec prise.

Train de roulement/porte-cylindres 301239
Construction robuste avec roues arrière en caoutchouc de 8 po. Poignées avant pratiques, porte-câbles 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.

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 MDX™-100 MIG (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.

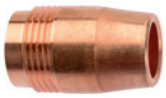
Pour pistolet à bobine Spoolmate™ 100

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 Multimatic® 215 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).

Information pour commander

ÉQUIPEMENT ET OPTIONS	NUMÉRO DE PIÈCE	DESCRIPTION	QTÉ.	PRIX
Multimatic® 215 PRO **Multimatic® 215 PRO avec chariot à souder** **Multimatic® 215 PRO avec la trousse pour entrepreneurs TIG**	**907840** **951000074** **951000213**	120/240 V, 50/60 Hz Comprend Multimatic® 215 PRO (907840) et le train de roulement/ porte-cylindres (301239) Comprend Multimatic® 215 PRO (907840) et la trousse pour entrepreneurs TIG (301917)		
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				
Trousses pour entrepreneurs TIG	**301917** **301916**	Avec pédale de commande sans fil Avec pédale de commande filaire Les trousses comprennent un chalumeau TIG Weldcraft™ A-150 de 3,8 m (12,5 pi) avec un connecteur traversant de style Dinse, pédale de commande à distance sans fil **OU** pédale filaire RFCS-14 HD, un régulateur de débitmètre avec un tuyau de gaz de 3,7 m (12 pi) et une trousse d'accessoires pour chalumeau AK2C		
Chalumeau TIG Weldcraft™ A-150 (WP-17)	**WP1712RDI25**	3,8 m (12,5 pi)		
Trousse d'accessoires pour chalumeau TIG	**AK2C**	Comprend un capuchon arrière court, une buse en alumine de chaque taille (n° 4, n° 5, n° 6), et une de chaque taille (0,040, 1/16, 3/32 po) des composants suivants : pince-électrode, corps de pince-électrode, et électrode en tungstène cérié à 2 % de 7 po		
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 porte-outil (301454). Doivent être assemblé		
Housse de protection	**301737**			
Jauge d'épaisseur du matériau	**229895**			
Prise NEMA 20 MVP™	**219259**	Prise 120 V, 20 A		
Régulateur de débitmètre et tuyau de gaz pour mélange 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				
Commandes à distance				
Commande par pédale sans fil à distance	**301580**	Commande au pied avec portée de fonctionnement sans fil de 27,4 m (90 pi)		
Commande par pédale filaire RFCS-14 HD	**301589**	Commande à pédale robuste		
Produits consommables				
Tubes contact		Voir page 7		
Buses		Voir page 7		
Diffuseur		Voir page 7		
Gaines de remplacement monobobines		Voir page 7		
Rouleaux d'entraînement		Voir page 7		

DATE :

PRIX TOTAL PROPOSÉ :

Distribué par :

Miller®

The Power of Blue®

© 2026 Miller Electric Mfg. LLC