

Série Dynasty® 300

Publié en décembre 2022 • Dynasty 300 Rev. 1.2/FR

Source de courant
de soudage multiprocédé 

En
bref



Applications industrielles
Aérospatial
Gros ouvrages
Fabrication de précision
Réparation de l'aluminium naval
Fabrication de tuyaux et tubes
Fabrication d'aluminium anodisé

Procédés
AC/DC TIG (GTAW)
TIG pulsé (GTAW-P)
Soudage à l'arc à
l'électrode enrobée (SAEE)
Arc air carbone (CAC-A)
MIG/MAG (GMAW)

Courant d'entrée 208-600 V, triphasé
ou monophasé
Sortie de soudage 1-300 A (DC) • 2-300 A (AC)
Plage de sortie 300 A à 35 %
du facteur de marche
Poids net 25 kg

Réinventez votre quête de la perfection.

Expérimentez des performances d'arc de précision infaillibles doublées d'une interface conviviale de pointe offrant de nombreuses fonctionnalités avancées. Les sources de courant TIG Dynasty aident à réduire l'erreur et atteindre des soudages de haute précision à chaque fois, améliorant encore le travail des meilleurs soudeurs.

NOUVEAU !



Interface intuitive
grâce à l'écran LCD de 4,5 pouces.

- Configuration de machine et sélection des paramètres correctes garanties
- Des informations explicatives à l'écran et des images dynamiques améliorent le procédé de sélection des paramètres Dynasty



Dynasty 300
Machine uniquement



Dynasty 300
pack Tigrunner refroidi à l'eau

La **mémorisation de programmes** permet de facilement nommer, enregistrer et reprendre vos réglages de soudage favoris.

- Augmentation de la productivité grâce à l'élimination de la configuration manuelle des paramètres
- Qualité constante offerte aux soudeurs de tous niveaux

Pro-Set™ évite les réglages hasardeux lors de la configuration des paramètres de soudage.

Verrous et limites. Contrôle des plages de paramètres de soudage réduisant le risque d'écart par rapport à la spécification de procédure de soudage (WPS).

Mode MIG/MAG (GMAW) - permet à l'opérateur de raccorder et de faire fonctionner un dévidoir Suitcase hors tension pour un soudage à productivité élevée.



Permet le raccordement à n'importe quelle tension d'alimentation (208-600 V) sans liaison manuelle, facilitant la mise en œuvre des tâches. Solution idéale pour une électricité sale ou peu fiable.

Blue Lightning™ fournit des amorçages d'arc haute fréquence (HF) plus cohérents et une plus grande fiabilité par rapport aux démarreurs d'arc traditionnels.

USB port du panneau avant facilite les mises à jour logicielles, la sauvegarde de paramètres et le transfert de programmes de soudage enregistrés d'une unité à l'autre.

Rendez-vous sur MillerWelds.com/TIGSoftware pour obtenir les dernières mises à jour et extensions logicielles.

Cooler Power Supply (CPS) : prise d'alimentation 120 V dédiée au refroidisseur Coolmate™ 1.3.

La fonction **Cooler-On-Demand™** n'actionne le système de refroidissement auxiliaire qu'en cas de besoin, en réduisant le bruit, la consommation d'énergie et les contaminants aériens qui traversent le refroidisseur.



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



Siège social international
Miller Electric Mfg. LLC

An ITW Welding Company
1635 W. Spencer Street
Appleton, WI 54914 États-Unis

MillerWelds.com/europe

Miller Europe

Orbitalum Tools GmbH
Josef Schuettler Str. 17
78224 Singen, Allemagne
Tél. : +49 7731 792 400
sales.MILLER@itw-welding.com

ITW Welding S.A.S.

2 voie Gallo Romaine
ZAC de la Bonne Rencontre
FR-77860 Quincy-Voisins
France
Tél. : +33 160 04 11 66
miller@itw-welding.fr


Fonctionnalités des procédés de soudage


TIG CA


La commande de **balance** permet l'ajustement du décapage de l'oxyde, essentiel pour réaliser des soudures aluminium de qualité optimale.

La commande de **fréquence** permet de contrôler la largeur du cône d'arc et d'améliorer la précision de la direction de l'arc.

Formes d'ondes CA

 **Onde carrée** pour un bain de fusion plus concentré, une pénétration en profondeur et des vitesses de déplacement élevées.

 **Onde carrée arrondie** pour un arc doux, une plus grande maîtrise du bain de fusion et une bonne action de mouillage.

 **Onde sinusoïdale** pour les utilisateurs préférant un arc traditionnel. Calme avec un bon mouillage.


 **Onde triangulaire** pour un apport réduit en chaleur qui convient au soudage de l'aluminium fin et des vitesses de déplacement élevées.


La commande **amplitude/ampérage indépendante** permet de régler les ampérages EP et EN indépendamment pour contrôler précisément l'apport en chaleur au niveau de la pièce et l'électrode.


TIG DC

Arc **exceptionnellement souple** et précis pour des matériaux de soudage exotiques.

Formes d'ondes pulsées

 **Onde carrée** pour un bain de fusion plus concentré pour un contrôle ultime de l'arc.

 **Onde sinusoïdale** pour une réduction du son audible et un bain plus fluide qui convient pour les applications superposées.

 **Onde triangulaire** pour un bain à formation rapide tout en réduisant davantage la chaleur pour les matériaux fins.

SAEE AC/DC

La commande **DIG** permet de modifier les caractéristiques de l'arc pour des applications et électrodes spécifiques. Diminuer le réglage DIG pour des électrodes faciles d'emploi comme les E7018 et augmenter le réglage DIG pour des électrodes à forte pénétration comme les E6010.

La commande adaptative **Hot Start™** permet un amorçage d'arc positif sans collage.

La commande de **fréquence AC** améliore la stabilité de l'arc lors du soudage EE en AC pour des soudures plus souples.

Stick-Stuck™ détecte le collage de l'électrode à la pièce et interrompt le courant de soudage pour retirer l'électrode aisément et en toute sécurité. Menu sélectionnable.

Caractéristiques techniques (sujettes à des modifications sans préavis.)



| Mode de soudage | Courant d'entrée | Plage d'ampérage de soudage | Sortie nominale à 60 % de facteur de marche | Courant d'entrée en puissance de sortie nominale, 50/60 Hz | | | | | | | Tension circuit ouvert max. | Dimensions | Poids net |
|----------------------------------------------|------------------|------------------------------|---------------------------------------------|------------------------------------------------------------|-------|-------|-------|-------|-----|-----|-----------------------------|----------------------------------------|-----------|
| | | | | 208 V | 230 V | 400 V | 460 V | 600 V | KVA | KW | | | |
| TIG (GTAW) | Triphasé | 2-300 A (AC) 1-300 A (DC) | 250 A à 20 V | 19 | 17 | 10 | 8 | 7 | 7.5 | 6.6 | 60 VDC** | H : 352 mm L : 216 mm P : 555 mm | 25 kg |
| | Mono-phasé | 2-300 A (AC) 1-300 A (DC) | 250 A à 20 V | 33 | 30 | 17 | 15 | 11 | 6.7 | 6.7 | | | |
| Soudage à l'arc à l'électrode enrobée (SAEE) | Triphasé | 5-300 A | 250 A à 30 V | * | * | 14 | 12 | 9 | 9.8 | 9.1 | | | |
| | Mono-phasé | 5-300 A | 200 A à 27,2 V | 35 | 32 | * | * | * | 9.3 | 9.2 | | | |

* Se référer au manuel du propriétaire pour des valeurs complètes. ** Ladite tension pour soudage à l'arc à l'électrode enrobée à OCV basse et TIG Lift-Arc™.

Indice IP23— Cet équipement est conçu pour une utilisation en extérieur. Peut être stocké mais n'est pas destiné à être utilisé en extérieur en cas de précipitation à moins d'être abrité. Plage des températures de service allant de 14 à 104°F (-10 à 40 °C). Plage des températures d'entreposage allant de -22 à 149°F (-30 à 65 °C). Des sections du texte précédent sont incluses dans la norme EN 60974-1 : « Les sources de courant de soudage pour équipement de soudage à l'arc. »

 Tous les modèles CE répondent aux parties applicables des normes CEI 60974.

Données de performance

| Courant d'entrée | TIG (GTAW) Facteur de marche | Soudage à l'arc à l'électrode enrobée (SAEE) Facteur de marche | Plage d'épaisseur du matériau TIG AC | Plage d'épaisseur du matériau TIG DC | Diamètre maximum de l'électrode enrobée | Gougeage à l'arc air-carbone (CAC-A) maximum | Exigences du générateur |
|------------------|--------------------------------------------|----------------------------------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|-------------------------------------------|----------------------------------------------|-------------------------|
| 380-600 V | 300 A, 35 % 250 A, 60 % 200 A, 100 % | 300 A, 25 % 250 A, 60 % 200 A, 100 % | 0,3-9,5 mm | 0,1-9,5 mm | 6010 : 5 mm 7018 : 5 mm 7024 : 5 mm | 4,8 mm | 12,5 kW |
| 208-240 V | 300 A, 35 % 250 A, 60 % 200 A, 100 % | 300 A, 15 % 200 A, 60 % 150 A, 100 % | | | | | |

Refroidisseur Coolmate™ 1.3



- Les modèles Dynasty® 300 activent et désactivent le Coolmate 1.3
- Voyant de mise sous tension
- Fenêtre témoin de niveau de liquide
- Réservoir et goulotte de remplissage d'agent réfrigérant en polyéthylène moulé à l'épreuve de la corrosion
- Moteur 1/4 hp protégé thermiquement contre la surchauffe
- Échangeur de chaleur à ailette et tube efficace
- Soupape de décompression réglée en usine (55 psi) maintenant une pression constante durant l'utilisation
- Filtre et goulotte de remplissage de l'agent réfrigérant très accessibles
- Pompe à palettes à déplacement positif avec corps en laiton pour une pression nominale et un débit constants du liquide de refroidissement
- avec une longue durée de vie

| Courant d'entrée | Appel de courant maximum | Capacité de refroidissement maximum | Capacité de refroidissement nominale | Capacité du réservoir | Dimensions | Poids net |
|------------------|--------------------------------|---------------------------------------------------|-------------------------------------------------|-----------------------|----------------------------------------|-----------|
| 115 V, 50/60 Hz | 5,9 A (60 Hz) 4,7 A (50 Hz) | 3 400 W (11 600 Btu/h) 3.8 qt./min (3,6 L/min) | 1,330 W (4 540 Btu/h) 1.06 qt./min (1 L/min) | 4,9 L | H : 289 mm L : 264 mm P : 616 mm | 21 kg |

Accessoires d'origine Miller®



Chariot de transport compact à 4 roues 058035010

Conçu pour Maxstar 210/280, Dynasty 210/300, STH 270 et STi 270, avec ou sans refroidisseur. Le chariot dispose d'un support pour une bouteille, d'un porte-câble et d'un support pour commande à pédale.



Chariot à 2 roues 058035012

Conçu pour Maxstar 210/280, Dynasty 210/300, STH 270 et STi 270, avec ou sans refroidisseur. Chariot à 2 roues facile à manœuvrer avec un support pour une bouteille, un porte-câble et un espace de stockage.

Commandes à distance et interrupteurs



Commande à distance à pédale sans fil 301580

Pour la commande à distance du courant et du contacteur. Le récepteur se branche directement sur la prise femelle 14 broches du poste Miller. Portée de fonctionnement de 27,4 m.



Commande à pédale RFCS-14 HD 301589

Une flexibilité maximale est obtenue à l'aide d'une sortie de câble reconfigurable à l'avant, à l'arrière ou d'un côté ou de l'autre de la pédale. La pédale permet de commander à distance le courant et le contacteur. Incluant un câble de 6 m et une prise 14 broches.



Commande à distance SHRC-14

058040019 5 m
058040020 10 m
058040021 20 m

Commande à une main pour le courant uniquement.

Refroidisseur et agent réfrigérant



Coolmate™ 1.3 301617

Conçu pour être intégré au Maxstar 280 et Dynasty 210/300. Capacité de 4,9 L.



Commande manuelle RHC-14 242211020

Mini commande manuelle pour le courant et le contacteur. Dimensions : 102 x 102 x 83 mm
Incluant un câble de 6 m et une prise 14 broches.



Refroidisseur à faible conductivité 043810

Vendu dans des bouteilles en plastique recyclables de 3,8 litres. Les agents réfrigérants Miller contiennent une base d'éthylène glycol et d'eau déionisée pour protéger du gel jusqu'à -38 °C ou de l'ébullition jusqu'à 108 °C. Ils contiennent également un composé résistant à la croissance des algues.

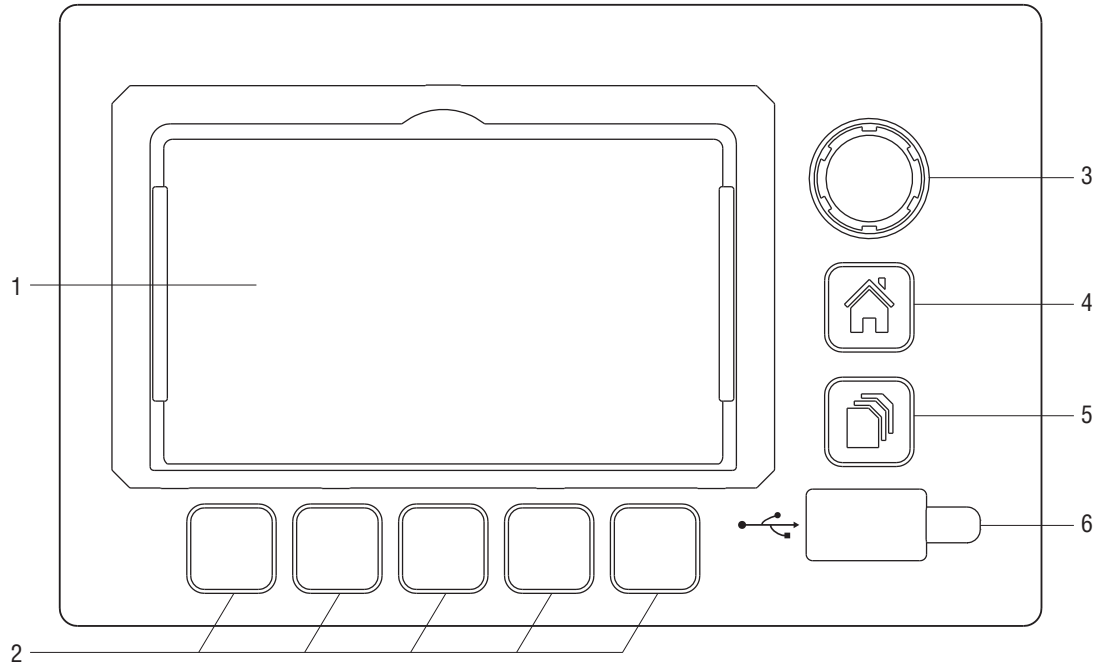


Commande manuelle à distance sans fil 301582

Pour la commande à distance du courant et du contacteur. Le récepteur se branche directement sur la prise femelle 14 broches du poste Miller. Portée de fonctionnement de 91,4 m.

Panneau de commande Dynasty® 300

1. LCD en couleurs
2. Touches
(multiples fonctions selon l'écran affiché.)
3. Bouton de commande
(ajuste les valeurs d'ampérage ou de paramètre selon le mode.)
4. Bouton accueil
5. Bouton programme
6. Port USB*



Ampérage

| | |
|--------|-----------|
| TIG AC | 2-300 A** |
| TIG DC | 1-300 A** |
| SAEE | 5-300 A |

Procédé

| |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| TIG HF AC, TIG HF DC, TIG Lift-Arc™ AC, TIG Lift-Arc™ DC, SAEE AC, SAE DC, gougeage à l'arc air-carbone |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

Tungstène

0,5 ; 1,0 ; 1,6 ; 2,4 ; 3,2 mm, Général

Déclencheur

Standard à distance : pédale, gâchette, bouton-poussoir
Séquenceur : Bouton-poussoir Hold (2T), 3T, 4T, 4TE, 4TL, 4TM

Pulsation

| | |
|---------------------------|--------------------------------------|
| Pulsations par seconde* | DC : 0,1-500 pps AC : 0,1-500 pps |
| Temps de crête* | 5-95 % |
| Ampérages de fond* | 5-95 % |
| Onde de forme pulsée DC : | Carrée, sinusoïdale, triangulaire |

Forme d'onde AC

| | |
|--------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Balance* | Balle : 30-99 % EN |
| Fréquence* | 20-400 Hz |
| Forme d'onde | Carrée, carrée arrondie, sinusoïdale, triangulaire |
| Indépendant | Ampérage EN : 2-300 A** Ampérage EP : 2-300 A** Forme d'onde EN : carrée, carrée arrondie, sinusoïdale, triangulaire Forme d'onde EP : carrée, carrée arrondie, sinusoïdale, triangulaire |
| Commutation | Faible, élevée |

Commande séquenceur

| | |
|--------------------|----------------------------------|
| Ampérages initiaux | AC : 2-300 A** DC : 1-300 A** |
| Durée initiale | 0,0-25,0 secondes |
| Pente initiale | 0,0-50,0 secondes |
| Durée de soudage | 0,0-999 secondes |
| Pente finale | 0,0-50,0 secondes |
| Ampérages finaux | AC : 2-300 A** DC : 1-300 A** |
| Durée finale | 0,0-25,0 secondes |

Pré-gaz

0,0-25,0 secondes

Post-gaz

Auto/Off - 50 secondes

DIG*

Off -100 %

Hot Start™

On, Off

Stick-Stuck™

On, Off

OCV

Normal, faible

Programmes

1-99 (noms de programmes définis par l'utilisateur)

Verrous et limites

Paramètres personnalisés

Langues

Anglais, espagnol, français, allemand, vitalien, néerlandais, suédois, polonais

Paramètre Pro-Set sélectionnable. ** La plage d'ampérage dépend de la taille du tungstène.

Dévidoirs et torches MIG






Dynasty® 300 Multiprocédé
avec Coolmate™ 1.3 et ArcReach® SuitCase® 12

ArcReach® SuitCase® 8 et ArcReach® SuitCase® 12

Les dévidoirs Suitcase Miller extrêmement durables sont disponibles en deux tailles. Le plus petit modèle est conçu pour une portabilité maximale, capable de transporter une bobine de fil métallique de 200 mm. Le modèle plus grand peut contenir une bobine de 300 mm.

Consommables

| | | Galets d'entraînement <i>Sélectionnez des galets d'entraînement à partir du tableau, correspondant au type et à la taille du fil utilisé.</i> | | | |
|---------------------------|--|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|
| | | Rainure en « V » pour fil métallique dur  | Rainure en « U » pour fil métallique souple ou fil métallique fourré à coque souple  | Cranté en V pour fil métallique fourré à coque dure  | |
| Galets individuels | | | | | |
| 0,6 mm | | 087130 | - | - | |
| 0,8 mm | | 053695 | - | - | |
| 0,9 mm | | 053700 | 072000 | 132958 | |
| 1,0 mm | | 053696 | - | - | |
| 1,1/1,2 mm | | 053697 | 053701 | 132957 | |
| 1,3/1,4 mm | | 053698 | 053702 | 132956 | |
| 1,6 mm | | 053699 | 053706 | 132955 | |
| 2,0 mm | | - | 053704 | 132960 | |

Torches Mig – Gamme EuroGun Miller®

| Référence | EuroGun | Air | Euro connecteur | 3 mètres | 4,5 mètres | Intensité gaz CO ₂ (A) | Intensité gaz Mixte (A) | Facteur de marche (%) |
|-----------|---------|-----|-----------------|----------|------------|-----------------------------------|-------------------------|-----------------------|
| 058023005 | A-300 | ● | ● | ● | - | 300 | 250 | 100 |
| 058023006 | A-300 | ● | ● | - | ● | 300 | 250 | 100 |

A – refroidi à l'air



Kits torche TIG et connecteurs

Les torches TIG Miller® ont été conçues pour s'adapter parfaitement et pour que le soudeur puisse bénéficier pleinement de la qualité supérieure d'arc de l'équipement TIG Miller®. Le matériau a été soigneusement sélectionné pour empêcher le vieillissement et les fuites au niveau des tuyaux et câbles. Miller® utilise plus de cuivre dans le cordon d'alimentation afin de réduire les pertes de chaleur et optimiser le rendement. Les torches TIG peuvent être configurées avec une tête de torche standard ou une alternative flexible. La poignée ergonomique peut également être équipée d'une commande à distance pour l'ajustement du courant de soudure au point de soudage.

Miller® recommande l'électrode de tungstène lanthane 2 % de Miller® | Weldcraft®. L'électrode bleue assure un arc stable dans les procédés AC et DC, une longévité supérieure à celle des électrodes tungstène conventionnelles, une capacité d'utilisation d'une électrode de diamètre inférieur pour une même tâche, l'utilisation d'un courant supérieur pour une électrode de taille similaire, ainsi que moins de projection de tungstène.



| Torche | Référence | Description technique | Courant DC | Courant AC |
|-----------------------------|------------------|------------------------------------------------------|--------------|--------------|
| EuroTorch A-125, 4 mètres | 058022031 | 50 mm ² Dinse, gaz 5/8", prise 14 broches | 125A @ 60 % | 100A @ 60 % |
| EuroTorch A-150, 4 mètres | 058022021 | 50 mm ² Dinse, gaz 5/8", prise 14 broches | 150A @ 60 % | 125A @ 60 % |
| EuroTorch A-200, 4 mètres | 058022013 | 50 mm ² Dinse, gaz 5/8", prise 14 broches | 200A @ 60 % | 150A @ 60 % |
| EuroTorch A-200F, 4 mètres | 058022014 | 50 mm ² Dinse, gaz 5/8", prise 14 broches | 200A @ 60 % | 150A @ 60 % |
| EuroTorch A-200, 8 mètres | 058022015 | 50 mm ² Dinse, gaz 5/8", prise 14 broches | 200A @ 60 % | 150A @ 60 % |
| EuroTorch A-200F, 8 mètres | 058022016 | 50 mm ² Dinse, gaz 5/8", prise 14 broches | 200A @ 60 % | 150A @ 60 % |
| EuroTorch A-200R, 4 mètres | 058022017 | 50 mm ² Dinse, gaz 5/8", prise 14 broches | 200A @ 60 % | 150A @ 60 % |
| EuroTorch A-200FR, 4 mètres | 058022018 | 50 mm ² Dinse, gaz 5/8", prise 14 broches | 200A @ 60 % | 150A @ 60 % |
| EuroTorch A-200R, 8 mètres | 058022019 | 50 mm ² Dinse, gaz 5/8", prise 14 broches | 200A @ 60 % | 150A @ 60 % |
| EuroTorch A-200FR, 8 mètres | 058022020 | 50 mm ² Dinse, gaz 5/8", prise 14 broches | 200A @ 60 % | 150A @ 60 % |
| EuroTorch W-250F, 4 mètres | 058022006 | 50 mm ² Dinse, gaz 5/8", prise 14 broches | 250A @ 100 % | 175A @ 100 % |
| EuroTorch W-250FR, 4 mètres | 058022010 | 50 mm ² Dinse, gaz 5/8", prise 14 broches | 250A @ 100 % | 175A @ 100 % |
| EuroTorch W-250F, 8 mètres | 058022008 | 50 mm ² Dinse, gaz 5/8", prise 14 broches | 250A @ 100 % | 175A @ 100 % |
| EuroTorch W-250FR, 8 mètres | 058022012 | 50 mm ² Dinse, gaz 5/8", prise 14 broches | 250A @ 100 % | 175A @ 100 % |
| EuroTorch W-270, 4 mètres | 058022005 | 50 mm ² Dinse, gaz 5/8", prise 14 broches | 270A @ 100 % | 190A @ 100 % |
| EuroTorch W-270R, 4 mètres | 058022009 | 50 mm ² Dinse, gaz 5/8", prise 14 broches | 270A @ 100 % | 190A @ 100 % |
| EuroTorch W-270, 8 mètres | 058022007 | 50 mm ² Dinse, gaz 5/8", prise 14 broches | 270A @ 100 % | 190A @ 100 % |
| EuroTorch W-270R, 8 mètres | 058022011 | 50 mm ² Dinse, gaz 5/8", prise 14 broches | 270A @ 100 % | 190A @ 100 % |
| EuroTorch W-350, 4 mètres | 058022001 | 50 mm ² Dinse, gaz 5/8", prise 14 broches | 350A @ 100 % | 250A @ 100 % |
| EuroTorch W-350R, 4 mètres | 058022002 | 50 mm ² Dinse, gaz 5/8", prise 14 broches | 350A @ 100 % | 250A @ 100 % |
| EuroTorch W-350, 8 mètres | 058022003 | 50 mm ² Dinse, gaz 5/8", prise 14 broches | 350A @ 100 % | 250A @ 100 % |
| EuroTorch W-350R, 8 mètres | 058022004 | 50 mm ² Dinse, gaz 5/8", prise 14 broches | 350A @ 100 % | 250A @ 100 % |

R - (Remote control) Commande à distance | F - (Flex neck) Corps de torche flexible | W - (Water cooled) Refroidi à l'eau | A - (Air cooled) Refroidi à l'air

Tungstène

| Tungstène | Plage d'ampérage | Cérium 2 % (AC/DC) | Lanthane 2 % (AC/DC) |
|-----------|------------------|--------------------|----------------------|
| 1,6 mm | 70-150 A | WC116X7 | WL2116X7 |
| 2,4 mm | 140-250 A | WC332X7 | WL2332X7 |
| 3,2 mm | 225-400 A | WC018X7 | WL2018X7 |
| 4,0 mm | 300-500 A | WC532X7 | WL2532X7 |

Informations de commande

| Équipement et options | Référence | Description | Qté | Prix |
|------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|------|
| Dynasty® 300 Multiprocédé | 907819002 | | | |
| Dynasty® 300 Multiprocédé TIGrunner | 907819003 | Incluant, tout assemblé, la source de courant, le refroidisseur et le train de roulement | | |
| Coolmate™ 1.3 | 301617 | Nécessite de l'agent réfrigérant, référence 043810 | | |
| Dévidoir ArcReach® SuitCase® 200 mm | 301457 | Connecteurs de style Dinse, incluant galets d'entraînement (poids de 13 kg) | | |
| Dévidoir ArcReach® SuitCase® 300 mm | 301456 | Connecteurs de style Dinse, incluant galets d'entraînement (poids de 16 kg) | | |
| Câbles de raccordement | | | | |
| Câble de raccordement 5 m | 058019294 | Refroidi à l'air, câble d'alimentation, tuyau de gaz et gaine en caoutchouc | | |
| Câble de raccordement 10 m | 058019295 | | | |
| Accessoires | | | | |
| Chariot de transport compact à 4 roues | 058035010 | Chariot à 4 roues avec support bouteille | | |
| Support de montage latéral pour dévidoir Suitcase | 156031089 | | | |
| Agent réfrigérant industriel | 043810 | Bouteille en plastique de 3,8 litres | | |
| Kit câble de soudage SAEE | 057014354 | Kit support électrode 300 A, 50 mm², 5 m | | |
| Câble de travail avec borne | 057014335 | Kit câble de retour 300 A, 50 mm², 5 m | | |
| EuroTorch Miller® | | Voir page 6 | | |
| EuroGun Miller® | | Voir page 5 | | |
| Commandes à distance | | | | |
| Commande à distance à pédale sans fil | 301580 | Commande à pédale sans fil (portée : 27 m) | | |
| Commande manuelle à distance sans fil | 301582 | Commande manuelle sans fil (portée : 90 m) | | |
| Commande à distance à pédale RFCS-14 très résistante | 301589 | Commande à pédale avec fil (portée : 6 m) | | |
| RHC-14 | 242211020 | Commande manuelle avec fil (portée : 6 m) | | |
| SRHC-14 | 058040019 058040020 058040021 | Commande à distance à une main pour le courant uniquement, 5 m Commande à distance à une main pour le courant uniquement, 10 m Commande à distance à une main pour le courant uniquement, 20 m | | |
| RMS-14 | 187208 | Interrupteur contact momentané pour commande du contacteur, 8 m | | |
| RCC-14 | 151086 | Commande rotative courant/contacteur d'un côté à l'autre, 8 m | | |
| RCCS-14 | 043688 | Commande rotative courant/contacteur de haut en bas, 8 m | | |

Date :

Prix indiqué total:

Miller recommande les consommables 

Distribué par :

