

# XMT<sup>®</sup> 350 FieldPro<sup>™</sup>

## Générateur de soudage

Publié en février 2022 • Index N° DC/70.1 FR

Système de soudage  
multi procédés 

### En bref



#### Applications industrielles lourdes

Construction chantier  
Construction navale  
Centrales de production d'électricité  
Énergie / Offshore  
Flottes de location

#### Procédés

MIG (GMAW)  
MIG pulsé (GMAW-P)\*  
RMD<sup>®</sup>\*  
Électrodes Enrobées (SMAW)  
TIG (GTAW)  
Fil fourré avec ou sans gaz (FCAW)  
Gougeage / Arcair (CAC-A)  
Chauffage par induction

**Alimentation** Auto-Line<sup>™</sup> 230-460 V, Triphasée

**Plage de sortie** 10-38 V, 15-425 A

**Poids net** 42.2 kg (93 lb.)

**ArcReach<sup>®</sup>** Contrôle de la tension à distance sans câble de commande

*\*Disponible uniquement avec ArcReach Smart Feeder.*



NE MARCHEZ PAS.  
SOUEZ.

### Technologies de soudage et de préchauffage révolutionnaires pour plus de productivité.

La technologie ArcReach augmente votre productivité et diminue les risques d'accidents. Les soudeurs ont un contrôle complet de leurs paramètres de soudage, même à une centaine de mètres de la source d'alimentation, ils réduisent les temps d'arrêt et optimisent la productivité tout en améliorant la sécurité et en garantissant des soudures de haute qualité.



### ArcReach<sup>®</sup>

La **Compensation de Longueur de Câble (CLC<sup>™</sup>)** assure que la tension que l'opérateur définit sera la tension réelle au niveau de la torche. La CLC ajuste automatiquement la tension en fonction de la longueur du câble de soudage, même à une centaine de mètres du générateur.



Productivité et efficacité

La **Dépôt de métal régulé RMD<sup>®</sup> (Regulated Metal Deposition RMD<sup>®</sup>)** et le **MIG pulsé\*** sont disponibles avec le dévidoir Smart Feeder, permettant aux opérateurs d'utiliser ces procédés avancés pour réaliser des soudures de haute qualité, de manière rapide et efficace.



Performances exceptionnelles

**Optimisez la compatibilité de votre flotte** et profitez des avantages d'ArcReach lorsque vous associez les générateurs XMT 350 FieldPro et des dévidoirs ArcReach à d'autres produits compatibles ArcReach.



Compatibilité flotte

**Les soudeurs peuvent ajuster leurs réglages pendant le soudage (Adjust While Welding AWW<sup>™</sup>)** lorsque l'arc est allumé.



Contrôle en continu

**Éliminez les dépenses de réparation ou de remplacement des câbles de contrôle.** Les câbles de soudage sont utilisés pour communiquer les paramètres de soudure entre le dévidoir et le générateur.



Disponibilité accrue

**Diminuer les déplacements et les risques de chutes, blessures, etc...** La technologie ArcReach permet aux soudeurs de modifier les paramètres sur le dévidoir ou la télécommande plutôt que de devoir traverser les chantiers encombrés pour retourner au générateur.



Sécurité améliorée



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

*\*Disponible uniquement avec ArcReach Smart Feeder.*



#### International Headquarters Miller Electric Mfg. LLC

An ITW Welding Company  
1635 W. Spencer Street  
Appleton, WI 54914 USA

MillerWelds.com/europe

#### Miller Europe

Orbitalum Tools GmbH  
Josef Schuettler Str. 17  
78224 Singen, Germany  
Tel.: +49 7731 792 400  
sales.MILLER@ITWwelding.com

#### ITW Welding S.A.S.

2 voie Gallo Romaine  
ZAC de la Bonne Rencontre  
FR-77860 Quincy-Voisins  
France  
Tel.: +33 160 04 11 66  
sales.FR@ITWwelding.com

## Fonctionnalités de l'XMT® 350 FieldPro™

### XMT®350 FieldPro ArcReach

#### Idéal pour:

- Construction métallique
- Construction générale
- Construction de Navires



### XMT®350 FieldPro avec Inversion de polarité, technologie ArcReach

#### Idéal pour:

- Tuyauterie
- Pipeline



En termes de polyvalence et de fiabilité, l'Auto-Line permet de brancher le XMT®350 FieldPro sur n'importe quelle tension d'entrée (230-460 V, triphasée), ce qui facilite l'utilisation sur chantier. C'est également la solution idéale en cas d'alimentation électrique de mauvaise qualité (Groupes électrogènes par ex.)

**Auto-Bind** établit automatiquement une communication exclusive entre la source d'alimentation et le dévidoir, en utilisant les câbles de puissance (câble de soudage).

**Wind Tunnel Technology™.** Technologie de refroidissement de type Tunnel, le débit d'air de refroidissement n'est jamais en contact avec les composants et les cartes électroniques, évitant la saleté, la poussière et les débris de s'y accumuler, améliorant considérablement leur fiabilité.

**Un Sélecteur de procédés** simple à utiliser, réduit le nombre de combinaisons de configuration et le risque d'erreur.

**Contrôle d'arc en continu** disponible dans les modes électrode et fil pour un réglage précis des paramètres pendant le soudage, facilitant le soudage des matériaux difficiles, et le soudage en position.

**Véritable système multi procédés,** il offre tous les procédés de soudage conventionnels à l'électrode, au TIG, en MIG-MAG et fils fourrés, en RMD®, en Pulsé mais aussi la possibilité de chauffage par induction.

**Compatibilité de flotte.** Les sources d'alimentation et les dévidoirs équipés d'ArcReach peuvent fonctionner avec des équipements qui ne sont pas ArcReach. Toutefois, les résultats seront meilleurs avec les équipements compatibles ArcReach.

## Spécifications de l'XMT® 350 FieldPro™ (Sujet à modifications sans préavis.)



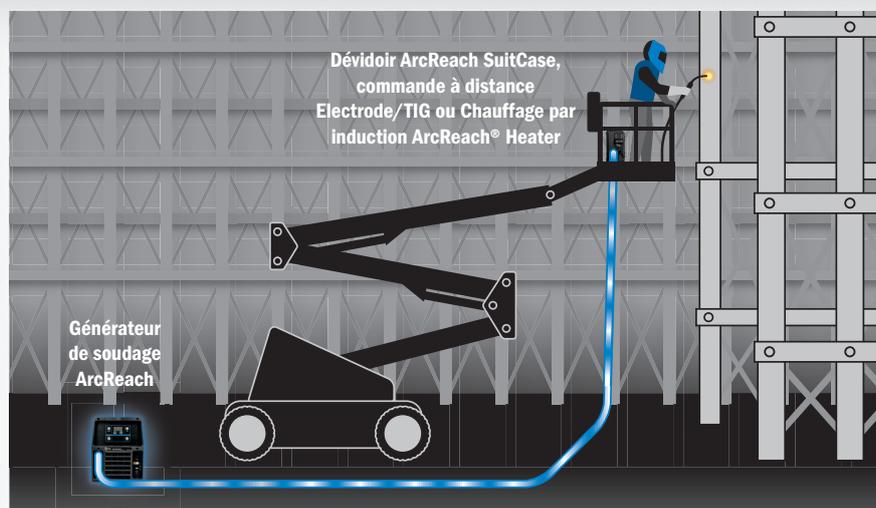
Alimentation	Plage de tension en mode CV	Plage d'intensité en mode CC	Puissance nominale	Indice de protection IP	Intensité absorbée au primaire à 350A, 50 Hz					Tension à vide max.	Dimensions	Poids net
					230 V	400 V	460 V	KVA	KW			
Triphasée	10 - 38 V	5 - 425 A	350 A à 34 VDC, Facteur de marche @ 60%	IP23	36.1	20.6	17.8	14.2	13.6	75 VDC	H: 432 mm (17 in.) L: 318 mm (12.5 in.) P: 610 mm (24 in.)	42.2 kg (93 lb.)

CE Tous les modèles CE sont conformes aux parties applicables de la série de normes CEI 60974.



### Contrôle de la source d'alimentation sans câble de commande à distance.

La technologie ArcReach utilise le câble de soudage pour communiquer les informations de contrôle des paramètres de soudage entre le dévidoir et le générateur. Cette technologie élimine le besoin de câbles de commande à distance, ainsi que les problèmes et les coûts d'entretien associés.



## Fonctionnalités dévidoirs SuitCase® 8 et 12 ArcReach®

### La nouvelle référence en termes de dévidage.

Le moteur d'entraînement avec contrôle par tachymètre offre une vitesse d'avance du fil précise et constante du début à la fin, soudures après soudures, ce qui permet d'obtenir une qualité d'arc constante. Le panneau avant est doté du réglage de gâchette 2T/4T, de l'avance fil froid et d'une purge de gaz. Plage de réglage de la vitesse fil étendue, pour tous types de fil (plein, fourrés...), de toutes nuances et tous diamètres.

### Réglage de la tension et de la vitesse de fil à distance.

L'interface simple sur le dévidoir permet aux opérateurs de régler les paramètres sur le lieu d'utilisation, sans câble de commande.



**Connexion du dévidoir facile et rapide.** Raccordez simplement le dévidoir SuitCase ArcReach à votre générateur ArcReach à l'aide d'un simple câble de soudage, et vous êtes prêt à démarrer!

### Solution idéale pour le soudage avec fil fourré sans gaz.

L'ensemble XMT®350 FieldPro™ associé au dévidoir RC 8 ou 12 ArcReach est la combinaison idéale pour les applications fils fourrés sans gaz sur chantier, que ce soit en passe de pénétration, passes de remplissage ou passe de finition, pour une productivité accrue.

**Conception durable réduisant les temps d'arrêt.** Le boîtier du dévidoir résistant aux chocs et l'élimination des câbles de commande du dévidoir constituent une solution solide, résistante aux environnements difficiles.

## Spécifications des dévidoirs ArcReach® SuitCase®

  (Avec générateurs CC ou CV, DC.)

Modèle	Alimentation	Indice de protection IP	Puissance nominale	Vitesse de fil	Type et diamètre de fil	Capacité max. bobine	Dimensions	Poids net
8	Tension d'arc et tension à vide: 14-48 VDC/110 max. OCV	IP23	330 A Facteur de marche @ 60%	1.3-19.8 m/min. (50-780 ipm) en fonction de la tension de soudage	<b>Fil plein:</b> 0.6-1.4 mm (.023-.052 in.) <b>Fil fourré:</b> 0.8-2.0 mm (.030-5/64 in.)	203 mm (8 in.), 6.4 kg (14 lb.)	H: 324 mm (12.75 in.) L: 184 mm (7.25 in.) P: 457 mm (18 in.)	13 kg (28 lb.)
12			425 A Facteur de marche @ 60%		<b>Fil plein:</b> 0.6-1.4 mm (.023-.052 in.) <b>Fil fourré:</b> 0.8-2.0 mm (.030-5/64 in.)			

 Tous les modèles CE sont conformes aux parties applicables de la série de normes CEI 60974.

## Fonctionnalité d'ArcReach® Smart Feeder

**ArcReach® Smart Feeder offre une excellente qualité de soudage en mode RMD® et MIG pulsé** jusqu'à 60 mètres de la source d'alimentation, sans câble de commande. Le procédé RMD® est idéal pour réaliser des passes de pénétration, notamment sur tubes, avec une plus grande facilité et une meilleure productivité que les procédés traditionnels. Le MIG pulsé offre la possibilité de souder en position ou certaines nuances de fil Inox et Alu en minimisant les défauts de soudage et en améliorant l'aspect des soudures.

**Changement de procédé facile et rapide.** Raccordez simplement le dévidoir SuitCase ArcReach à votre générateur ArcReach, sélectionnez le procédé souhaité (MIG/RMD®/MIG Pulsé), et vous êtes prêt à démarrer.



**Procédés synergiques.** Les procédés MIG, RMD® et MIG pulsé sont tous synergiques. Sélectionnez simplement la nuance, le diamètre de fil et le type de gaz pour démarrer immédiatement votre soudure avec les paramètres optimisés.

### Conception durable réduisant les temps d'arrêt.

Le boîtier du dévidoir résistant aux chocs et l'élimination des câbles de commande du dévidoir constituent une solution solide, résistante aux environnements difficiles.

## Spécifications des dévidoirs ArcReach® Smart Feeder

(Sujet à modifications sans préavis.)

  (Avec générateurs ArcReach®)

Alimentation	Indice de protection IP	Puissance nominale	Vitesse de fil	Diamètre de fil	Capacité max. bobine	Dimensions	Poids net
Tension d'arc et tension à vide: 14-48 VDC/110 max. OCV*	IP23	276 A Facteur de marche @ 60%	1.3-12.7 m/min. (50-500 ipm) dependent on arc voltage	0.9-1.1/1.2 mm (.035-.045 in.)	305 mm (12 in.), 15 kg (33 lb.)	H: 457 mm (18 in.) L: 330 mm (13 in.) P: 546 mm (21.5 in.)	23 kg (50 lb.)

\*Le soudage avec ArcReach® Smart Feeder nécessite que le XMT®350 FieldPro™ soit branché à une alimentation triphasée.

 Tous les modèles CE sont conformes aux parties applicables de la série de normes CEI 60974.

## Fonctionnalité d'ArcReach® Heater

### Caractéristiques du système de chauffage

**ArcReach** Maîtrisez vos applications de préchauffage jusqu'à 315°C. Intégré à la technologie ArcReach®, ce système de chauffage par induction est un accessoire compatible avec les sources de courant de soudage ArcReach®. Les couvertures quick wraps sont utilisées sur les tuyauteries pour une installation rapide, tandis que les câbles refroidis par air peuvent être utilisés sur tout objet plat ou de forme irrégulière.



Câbles refroidis par air



Couvertures Quick Wrap refroidies air



## Spécifications ArcReach® Heater (Sujet à modifications sans préavis.)

Alimentation	Plage de températures ambiantes		Puissance nominale	Dimensions H/I/P	Poids net
	Stockage	Utilisation			
Fonctionne sur la tension à vide: 50-70 V	-20°C to +55°C	-10°C to +40°C	7.8 kW à un Facteur de marche @ 100%	472/285/678 mm	23.4 kg

Conçu et certifié suivant IEC-60974-1, -10.

## Pour commander

Composants du système	Référence	Description	Qté	Prix	
Générateur XMT® 350 FieldPro™	907730001	230-460 V, 50/60 Hz, Connecteurs 1/4 tour type Dinse			
Générateur XMT® 350 FieldPro™ avec inverseur de polarité	907731001	230-460 V, 50/60 Hz, Connecteurs 1/4 tour type Dinse			
Dévidoir ArcReach® SuitCase® 12 MIG/FCAW	301456	Avec connecteur 1/4 tour type Dinse et Euroconnecteur, pour bobines 300 mm			
Dévidoir ArcReach® SuitCase® 8 MIG/FCAW Feeder	301457	Avec connecteur 1/4 tour type Dinse et Euroconnecteur, pour bobines 200 mm			
Dévidoir ArcReach® Smart Feeder MIG/FCAW/RMD®/Pulse	301177	Avec connecteur 1/4 tour type Dinse et Euroconnecteur			
<b>ArcReach® Heater</b>	<b>301591</b>	Voir documentation ArcReach® Heater IN/16.ON			
<b>Accessoires</b>					
Faisceaux refroidis air	058019294	5 m (16.4 ft.)	Faisceau avec câble 70 mm <sup>2</sup> , tuyau de gaz et gaine de protection pour ArcReach® SuitCase® 8 et 12		
	058019295	10 m (32.8 ft.)			
	058019296	20 m (65.6 ft.)			
	058019297	30 m (98.4 ft.)	Faisceau avec câble 70 mm <sup>2</sup> , tuyau de gaz et gaine de protection pour ArcReach® Smart Feeder		
	058019302	5 m (16.4 ft.)			
	058019303	10 m (32.8 ft.)			
	Faisceaux pour soudage fil fourré sans gaz	058019304	20 m (65.6 ft.)		Câble 70 mm <sup>2</sup> , pour ArcReach® SuitCase® 8 et 12
		058019305	30 m (98.4 ft.)		
		027112351	15 m (49.2 ft.)		
		027112352	20 m (65.6 ft.)		
		027112353	25 m (82.0 ft.)		
		027112354	30 m (98.4 ft.)		
Câble 70 mm <sup>2</sup> , pour ArcReach® SuitCase® 8 and 12		027112355	10 m (32.8 ft.)	Câble 95 mm <sup>2</sup> , pour ArcReach® SuitCase® 8 and 12	
		027112356	15 m (49.2 ft.)		
	027112357	20 m (65.6 ft.)			
	027112358	25 m (82.0 ft.)			
	027112359	30 m (98.4 ft.)			
Adaptateur bobine	047141	Pour bobines de 6,4 kg (14 lb)			
Kit débitmètre gaz pour dévidoir ArcReach	301306	Pour ArcReach SuitCase 8 et 12 et ArcReach® Smart Feeder			
Télécommande ArcReach® pour procédé électrode et TIG	301325	Avec connecteur 1/4 tour type Dinse			
Chariot	058035016	Chariot atelier 4 roues			
<b>Torches</b>					
Bernard® BTB Gun 300 A (GMAW)	Q3015TE3EEQ	Voir la documentation Bernard SP-BTB			
Bernard® Dura-Flux Gun™ (FCAW)	FLX3515AM	Voir la documentation Bernard SP-DF			
EuroGun A-300, 3 m	058023005	Refroidis Air			
EuroGun A-300, 4,5 m	058023006	Refroidis Air			

Date:

Prix total de l'offre:

Distribué par:

