

TigMatic® 300iP

Publié en novembre 2022 • TigMatic 300iP Rév. 01.3/FR

Soudage TIG/EE
Source de courant



En
bref



Applications industrielles

Agro-alimentaire et boissons
Pétrochimie
Production de bobines de tubes
Chantiers navals
Production générale

Procédés

TIG DC (GTAW)
TIG DC pulsé (GTAW-P)
MMA/bâton (SMAW)

Courant d'entrée 400 V triphasé

Sortie de soudage 300 A, 32 V pour un facteur de marche de 35 %

Ampérage de sortie max. 300

Plage de sortie 5-300 A

Poids net 24 kg

Expérimentez des performances d'arc précises et fiables doublées d'une interface conviviale offrant de nombreuses fonctionnalités avancées.

Grâce à un processus de réglage guidé étape par étape, la source de courant TigMatic® 300iP est prête à souder en quelques secondes. Extrêmement robuste, le TigMatic® 300iP peut fonctionner en TIG DC, TIG DC Pulse et MMA, y compris avec des électrodes cellulosiques, même dans les environnements les plus difficiles.

NOUVEAU !



Interface utilisateur graphique - Une approche guidée en quatre étapes pour obtenir des paramètres de soudage optimaux.

- Le panneau à cristaux liquides extrêmement intuitif offre une vue d'ensemble des paramètres et effectue les ajustements de manière rapide et efficace.

Séquence de départ optimisée pour chaque diamètre de tungstène.

- Les valeurs de départ sont prédéfinies pour un démarrage précis et en douceur du TIG à chaque fois.

Mémorisation de programmes - Sauvegarde et rappel de 3 programmes de soudure avec accès direct par le panneau avant ou par la sélection de la gâchette.

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

La **sélection de la gâchette** permet à l'opérateur de rappeler un programme sauvegardé avec la gâchette torche.

- Il n'est plus nécessaire de retourner à la machine pour modifier les paramètres.



Uniquement machine TigMatic® 300iP



TigMatic® 300iP avec refroidisseur et chariot

Options étendues de contrôle à distance

Le courant de soudure peut être ajusté pendant ou entre les soudures.

- Compatible avec les commandes à pédale et à main Miller.
- Sélectionnez une pédale sans fil pour une plus grande flexibilité
- Sélectionnez une EuroTorch Miller avec option de commande à distance intégrée à la poignée.

Le mode de soudage par points permet d'obtenir des points précis et répétables, ce qui est idéal pour la préparation de l'objet à souder.

- Sauvegardez et appelez directement depuis le panneau avant pour gagner du temps entre les cycles de soudage
- Gardez le contrôle de l'apport en chaleur

Le mode gâchette 4TS pour un ajustement manuel de l'apport en chaleur depuis la gâchette torche

- Basculez entre deux niveaux de courant différents sans éteindre l'arc

Performance MMA optimisée pour les électrodes cellulosiques, rutilés et basiques.

- Sélectionnez le type d'électrode dans le menu de configuration afin d'obtenir la force d'arc appropriée et les paramètres d'amorçage à chaud, garantissant de bons amorçages et un bon contrôle de l'arc.



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

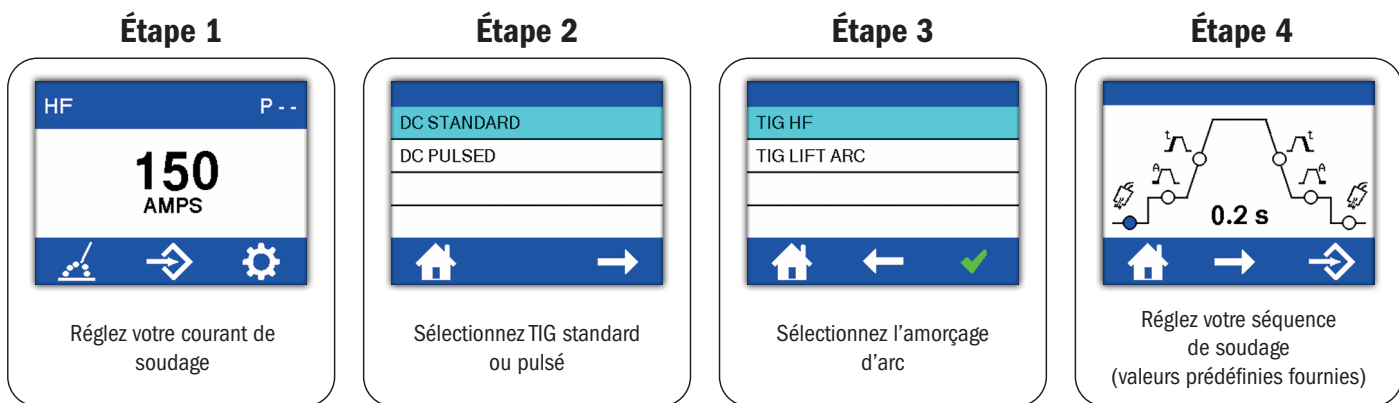
Orbitalum Tools GmbH
Josef Schuetzler Str. 17
78224 Singen, Allemagne
Tél. : +49 7731 792 400
sales.MILLER@itwwelding.com

ITW Welding S.A.S.

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

Paramètres de soudage étendus simplifiés

Quel que soit le procédé de soudage choisi, la machine peut être paramétrée en quatre étapes rapides. Cela réduit la durée de paramétrage entre les tâches et diminue ainsi le risque de défaut de soudage et de rattrapage.



Interface utilisateur TigMatic® : claire, précise et facile à utiliser

Le système TigMatic® offre toute une série de fonctions et de réglages simples à utiliser et sans compromis.

Interface utilisateur claire avec de grandes icônes

Seules les informations importantes sont affichées

Accès direct aux paramètres généralement utilisés

Utilisation d'un écran à cristaux liquides pour faciliter le paramétrage et accélérer chaque tâche

Fonctions

Paramètres TIG

- Gaz réglable avant/après
- Pente montée/descente réglable
- Courant initial/final réglable
- Deux niveaux de courant de soudage
- Mode pulsé
- Mode par points
- Valeurs min./max. pour

paramètres MMA/Soudage à l'arc à l'électrode enrobée

- Sélection de l'électrode
- Hot Start™
- Force d'arc (DIG)
- Mode cellulosique
- OCV (VRD) réglable
- Valeurs min./max. pour commandes à distance

Accès direct à 3 programmes/mémoires personnalisables

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.



* Commande de courant à distance depuis la molette, disponible en option sur tous les modèles

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

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

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

Caractéristiques techniques (sujettes à des modifications sans préavis.)



TigMatic® 300iP

Mode de soudage	Sortie nominale			Plage d'ampérage DC	OCV max.	OCV bas	Crête nominale Tension de grève (UP)	Dimensions	Poids
	100 %	60 %	35 %						
TIG (GTAW)	200 A	250 A	300 A	5-300 A	70 V	-	8,5 KV	H : 360 mm L : 205 mm D : 570 mm	24 kg (nets) 26 kg (emballé)
	18 V	20 V	22 V						
Bâton (SMAW)	200 A	250 A	300 A			18 V	-		
	28 V	30 V	32 V						

Informations de commande

Équipement et options	Référence	Description	Qté	Prix
TigMatic 300iP	059016034			
Torches		Voir page 3		
Accessoires				
Refrigeriseur TigMatic	028042110	Capacité du réservoir de réfrigérant : 5 l - Nécessite de l'agent réfrigérant, référence 043810		
Chariot TigMatic	058035018	Chariot à quatre roues avec support bouteille		
Kit bâton câble de soudage	057014351	Kit porte électrode 200 A, 35 mm ² , 5 m		
Câble de travail avec pince	057014331	Kit câble de retour 200 A, 35 mm ² , 5 m		
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	Commande à distance à une main pour le courant uniquement, 5 m		
	058040020	Commande à distance à une main pour le courant uniquement, 10 m		
	058040021	Commande à distance à une main pour le courant uniquement, 20 m		

Date :

Prix indiqué total :

Miller recommande les consommables 

Distribué par :

