

# MigMatic® 220/220 DX

Édition août 2011 • Index n° DCM/9.0 FR

Poste de soudage  
à l'arc MIG



## En bref

### Applications industrielles

Réparation carrosserie automobile  
Fabrication de remorques  
Réparation de conteneurs  
Fabrication de pots d'échappement  
Réparation

### Procédés

Fil fourré (FCAW)  
MIG (GMAW)

### Alimentation d'entrée

monophasée, 230 VAC, 50 Hz

### Puissance nominale

200 A à 24 VDC, facteur de marche de 20 %

### Vitesse de fil

1,3–20,0 MPM

### Poids

net : 66 kg (146 lb)  
avec emballage : 69 kg (152 lb)



## The Power of Blue.®

Le modèle DX dispose d'une interface **Synergique** avec un écran numérique intuitif pour une configuration simple et précise pour les différents matériaux à souder.

Le mode **Manuel** permet une configuration manuelle simple des paramètres de soudage pour un large éventail d'applications.



**Spool Gun 2** avec la fonction **Auto-Detect** permet un soudage fiable et économique de aluminium.

La fonction de protection contre les **surcharges thermiques** met l'appareil hors tension en cas de surchauffe du transformateur principal ou du redresseur.

L'ensemble à double entraînement de **qualité industrielle** comporte des galets d'entraînement réversibles (0,8/1,0 mm) et un bouton de réglage de la pression facile à utiliser.

Le moteur d'entraînement du fil de **qualité professionnelle** supporte les applications les plus exigeantes !



### Système industriel MIG avec :

- Poste à souder robuste
- 10 réglages de tension
- Système de dévidage performant
- Galets d'entraînement de 0,8/1,0 mm
- Pince et câble de masse
- Chariot/Porte bouteille

La conception à commutateur avec l'**inductance lamellé** permet d'obtenir un arc stable et doux pour une qualité de soudage régulière.

Le **compartiment des consommables** s'avère très pratique pour ranger les tubes contact, les galets d'entraînement et plus encore.

Le **bouton de réglage du démarrage du fil** permet un démarrage optimal de l'arc quel que soit le fil utilisé.

Le **minuteur de soudage par point** permet une grande régularité pour chaque point, (modèles basiques uniquement.)

Le **réglage du burnback (mégot)** permet d'optimiser l'amorçage suivant et d'éviter les remontées d'arc en fin de soudage pour protéger les tubes contact.

Les commandes ergonomiques et faciles à actionner simplifient le réglage tout en conservant les mêmes fonctions et qualité de soudage.

La **technologie avancée de contrôle de l'arc** offre à l'opérateur des performances de soudage de pointe sur une grande variété de matériaux.



Garanti 3 ans, pièces et main-d'œuvre.



### ITW Welding Products – France

2, Voie Gallo Romaine  
Z.A.C. De La Bonne Rencontre  
77860 Quincy Voisins France  
TEL : +33 1 60 04 11 66  
FAX : +33 1 60 04 88 60

### ITW Welding Products – Italy S.r.l.

Via Privata Iseo 6/e  
20098 San Giuliano M. se  
Milano – Italy  
TEL : +39 02 982901  
FAX : +39 02 98281552  
Email : itw@itw-welding.it

### Internationals Headquarters Miller Electric Mfg. Co.

An Illinois Tool Works Company  
1635 W. Spencer Street  
Appleton, WI 54914 USA  
TEL : +1 920 735 4554  
FAX : +1 920 735 4125  
www.millerwelds.com

## Caractéristiques techniques (peuvent faire l'objet de modifications sans préavis)



Modèle	Puissance nominale	Max OCV	Plage de tension	Intensité absorbée à la puissance nominale, 50 Hz, 230 VAC	Type de fil et diamètre	Vitesse de fil	Dimensions
MigMatic 220/220 DX	200 A à 24 VDC, facteur de marche de 20 %	40 VDC	18/40 V	34	Fil plein acier : 0,6–1,2 mm (0,023–0,045 pouce) Fil fourré : 0,9–1,2 mm (0,035–0,045 pouce) Acier inoxydable : 0,8–1,0 mm (0,030–0,040 pouce) Bronze au silicium : 0,8–1,0 mm (0,030–0,040 pouce) Aluminium : 0,8–1,2 mm (0,035–0,045 pouce) Aluminium avec Spoolmate : 0,8–1,0 mm (0,030–0,040 pouce)	1,3–20,0 MPM	L : 920 mm (36-3/16 pouces) L : 480 mm (18-7/8 pouces) H : 712 mm (28,032 pouces)

## Kits de galets d'entraînement

Galets d'entraînement et kits de guide-fil pour Migmatic 220/220DX et Migmatic 250/250DX.

Sélection des galets d'entraînement selon les recommandations suivantes :

1. Galets à rainure en V pour fil dur.
2. Galets à rainure en U pour fils doux ou fils fourrés doux
3. Galets dentés en U pour fils fourrés mous (généralement du fil de rechargement dur).
4. Galets moletés en V pour fils fourrés durs.

Taille du fil	Galet d'entraînement	Type	Guide-fil d'entrée
0,6/0,8 mm (0,023/0,030 po)*	156 053 051	V	156 090 022
0,8/1,0 mm (0,030/0,035 po)*	156 053 109	V	156 090 022
1,0/1,2 mm (0,035/0,045 po)*	156 053 052	V	156 090 022
0,8/1,0 mm (0,030/0,035 po)**	156 053 053	U	156 090 022
1,2/1,6 mm (0,045/0,065 po)**	156 053 054	U	156 090 022
1,0/1,2 mm (0,035/0,045 po)*	156 053 110	V-K	156 090 022

\*Disponible en acier, 30 mm de diamètre. \*\*Disponible en nylon, 30 mm de diamètre.

## Accessoires Miller d'origine

### Spool Gun 2

#058 020 018 Torche uniquement

#058 020 019 Torche et mallette de transport

Pour modèles DX uniquement. Torche avec bobine fil aluminium MIG intégrée refroidie air, 200 A. Fourni avec adaptateur européen et prise Amphenol.



## Comment commander

Postes	Référence	Description	Qté	Prix
MigMatic® 220	#029 015 520	230 VAC, monophasé, 50 Hz		
MigMatic® 220 DX	#029 015 521	230 VAC, monophasé, 50 Hz		
<b>Accessoires</b>				
Kit de galets d'entraînement		Voir tableau des kits de galets d'entraînement ci-dessus		
Spool Gun 2 (modèles DX uniquement)	#058 020 018	Torche à bobine avec adaptateur européen et prise Amphenol		
Spool Gun 2 avec mallette de transport (modèles DX uniquement)	#058 020 019	Torche à bobine avec adaptateur européen, prise Amphenol et mallette de transport		

Date :

Prix total de l'offre :

Distribué par :

