

Série Syncrowave® 210

Publié en juin 2014 • Index no AD/4.6F

TIG/Électrode enrobée/MIG
Poste de soudage



Fiche technique sommaire

Applications industrielles légères

Fabrications de tôlerie légère
Entretien et réparations
Fabrication légère
Réparation mécanique automobile
Formation technique
Bricoleur

Procédés

Soudage TIG c.a./c.c.
Électrode enrobée c.c. (SMAW)
Soudage à l'arc TIG pulsé (procédé GTAW-P)
MIG (GMAW) Protection gazeuse inerte
Fil fourré (FCAW)

Alimentation d'entrée 120–240 V, monophasée

Plage d'intensités de courant 5 à 210 A

Courant nominal 125 A à 15 V, facteur de marche 60 %

Poids net Avec train roulant : 61 kg (133,5 lb)

Ensemble complet TIG/MIG et train roulant : 63 kg (139,5 lb)



Facile à utiliser.

1. Mettre l'appareil sous tension.
2. Sélectionner le procédé : AC TIG, DC TIG, DC STICK ou pistolet à bobine MIG.
3. Régler l'intensité ou la tension selon l'épaisseur du matériau.

Puis souder! Rien de plus facile.

La fonction Pro-Set^{MC} (TIG) élimine les incertitudes lors du réglage des paramètres de soudage. Utiliser la fonction Pro-Set pour profiter de la rapidité, de la commodité et de la précision des commandes préétablies. Il suffit de sélectionner la fonction et effectuer le réglage jusqu'à l'affichage de « Pro-Set » à l'écran.

Commande (TIG) d'équilibrage c.a. permettant de régler l'élimination de l'oxyde, un élément essentiel à la production de soudures d'aluminium de la plus grande qualité.

Impulsion (TIG). Le soudage par impulsions peut accroître l'agitation du bain de fusion, la stabilité de l'arc et la vitesse de déplacement, tout en réduisant l'apport de chaleur et la distorsion. Fonction extensible.

La fonction Auto-Set^{MC} (MIG) règle automatiquement la soudeuse aux bons paramètres. Il suffit de régler le diamètre du fil, l'épaisseur du matériau et le gaz de protection pour commencer à souder.

La commande DIG (électrode enrobée) permet de modifier les caractéristiques de l'arc en fonction d'utilisations et d'électrodes spécifiques. Réduire les valeurs de consigne DIG pour les électrodes à avance douce, comme la E7018, et augmenter les valeurs de consigne DIG pour les électrodes plus rigides et pénétrantes, comme la E6010.



Nouveau!



COMPATIBLE AVEC LA
PÉDALE DE COMMANDE
À DISTANCE
SANS CORDON

Comprend :

- Source de courant de soudage avec cordon principal de 3 m (10 pi) et fiches MVP^{MC} de 120/240 V
- Chalumeau TIG Weldcraft[®] A-150 (WP-17) de 3,8 m (12,5 pi) avec connecteur Dinse
- Commande à pédale RFCS-14 avec cordon de 6 m (20 pi) (no 043 554)
- Porte-électrode avec connecteur Dinse
- Pince de masse avec câble de 3,7 m (12 pi) et connecteur Dinse
- Régulateur/débitmètre avec flexible
- Train roulant avec plateforme basse pour bouteilles EZ-Change^{MC}

L'ensemble MIG complet comprend de plus :

- Pistolet à bobine Spoolmate^{MC} de la série 100 (no 300 371)
- Connecteur 4-14 broches (4 utilisées)
- Connecteur Dinse à débit continu
- Carte mémoire

Fiche multi-tension (MVP^{MC}) permet le raccordement à des prises de 120 ou 240 V sans outil en sélectionnant la fiche qui correspond à la prise, puis en la branchant au cordon d'alimentation.



Le système de refroidissement Fan-On-Demand^{MC} fonctionne seulement au besoin, réduisant le bruit et la consommation électrique, ainsi que la quantité de contaminants aspirés par l'appareil.

TRUE BLUE[®]
3YR. WARRANTY

La source de courant de soudage est garantie pendant 3 ans, pièces et main d'œuvre. Les pièces du redresseur de courant principal d'origine sont garanties pendant 5 ans.

AUTCLINE[®]
Power Management Technology

Permet des branchements d'alimentation sous toutes tensions (120–240 V) sans installation manuelle de cavalier, offrant une solution pratique dans tous les environnements de travail. Solution parfaite pour les sources d'alimentation irrégulières ou non fiables.

Évolutive. Le port de carte mémoire au panneau avant facilite la mise à niveau du logiciel et l'ajout de fonctions à l'appareil. Consulter le site MillerWelds.com/TIGSoftware pour connaître les plus récentes mises à jour et extensions.

Faible consommation. La source de courant à onduleur procure un courant de soudage complet à 240 V tout en consommant moins de 30 A.



Miller Electric Mfg. Co.
Une société ITW
1635 West Spencer Street
C.P. 1 079
Appleton, WI 54912-1079 (É.-U.)

Vente d'équipement aux États-Unis et au Canada
Téléphone : 866-931-9730
Télécopieur : 800-637-2315
Téléphone international : 920-735-4554
Télécopieur international : 920-735-4125

MillerWelds.com
Facebook Twitter YouTube



Alimentation	Procédé de soudage	Plage de courants de soudage	Courant nominal (valeur efficace)	Courant d'alimentation au courant de sortie nominal	Tension maximale d'ouverture de circuit	Dimensions	Poids net
115 V	TIG, c.c.	5–125 A	95 A à 13,8 V, facteur de marche 60 %	17,4 (0,58)*	47 V c.c.	H : 800 mm (31,5 po) L : 470 mm (18,5 po) P : 1 092 mm (43 po)	Ensemble de train roulant : 61 kg (133,5 lb) Ensemble complet TIG/MIG et train roulant : 63 kg (139,5 lb)
	TIG c.a.	5–125 A	90 A à 13,6 V, facteur de marche 60 %	12,4 (0,58)*			
	Stick c.c.	20–90 A	70 A à 22,8 V, facteur de marche 60 %	20,5 (0,58)*			
230 V	TIG, c.c.	5–210 A	125 A à 15 V, facteur de marche 60 %	11,9 (0,35)*			
	TIG c.a.	5–210 A	114 A à 14,6 V, facteur de marche 60 %	8,62 (0,35)*			
	Stick c.c.	20–150 A	90 A à 23,6 V, facteur de marche 60 %	11,9 (0,35)*			

*À vide.

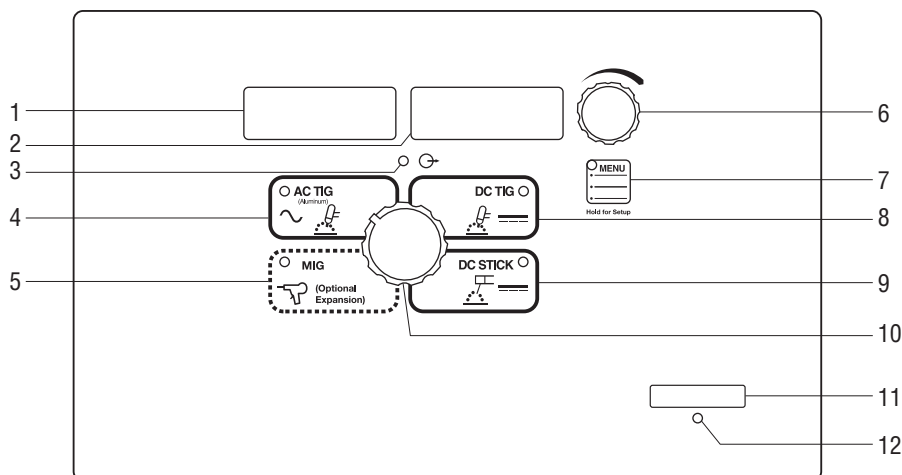
Conforme à la norme IP23S — Cet équipement est conçu pour une utilisation extérieure. Il peut être entreposé, mais il n'est pas conçu pour être utilisé pendant des précipitations, à moins d'être à l'abri. Plage de températures de fonctionnement : -10 à 40 °C (14 à 104 °F). Plage de températures d'entreposage : -30 à 65 °C (-22 à 149 °F). Des portions du texte précédent sont contenues dans la norme EN 60974-10 : « Compatibilité électromagnétique (EMC) norme relative à l'équipement de soudage à l'arc ».

Certifiés par l'Association canadienne de normalisation comme étant conformes aux normes canadiennes et américaines.

Données de performance

Alimentation	Facteur de marche TIG (procédé GTAW)	Plage d'épaisseurs de matériau TIG c.a./c.c.	Facteur de marche électrode enrobée (procédé SMAW)	Diamètre maximal d'électrode enrobée	Facteur de marche du pistolet à bobine (GMAW)	Plage d'épaisseurs de matériau du pistolet à bobine
Monophasé	210 A, 20 % 125 A, 60 % 95 A, 100 %	0,5 à 6,4 mm (0,020 à 1/4 po)	150 A, 20 % 90 A, 60 % 60 A, 100 %	6010 : 4 mm (5/32 po) 6013 : 3,2 mm (1/8 po) 7018 : 3,2 mm (1/8 po) 7024 : 2,4 mm (3/32 po)	170 A, 20 % 100 A, 60 % 75 A, 100 %	Calibre 24–9,5 mm (3/8 po)

Panneau de commande



1. Afficheur de tension

2. Afficheur d'intensité de courant

3. Témoin de fermeture du contacteur de sortie

4. Paramètres du menu de procédé TIG c.a.

Ampères	5 à 210 A
Équilibre*	60 à 80 %
Fréquence	100 Hz (extensible)
Impulsion	Arrêt–50 PPS
Post-écoulement	Automatique/ Arrêt–50 secondes

5. Paramètres du menu de procédé MIG (extension en option)

Tension	14,0–22,5 V
WFS	0–10
Diamètre de fil**	0,610/0,762/0,889 mm (0,024/0,030/0,035 po)
Épaisseur du matériau**	Calibre 24–9,5 mm (3/8 po)
Procédé**	Flux/Trigas/C25/ C100/Aluminium

6. Commande d'encodeur

7. Plages du menu

8. Paramètres du menu de procédé TIG c.c.

Ampères	5 à 210 A
Impulsion	Arrêt–50 PPS
Post-écoulement	Automatique/ Arrêt–50 secondes

9. Paramètres du menu de procédé à électrode enrobée

Ampères	20 à 150 A
DIG*	Arrêt–100 %

10. Sélecteur de procédé

11. Port de carte mémoire

12. Témoin d'activité

*Paramètre Pro-Set sélectionnable.

**Entrée Auto-Set.

Caractéristiques additionnelles



Plateforme basse pour bouteilles EZ-Change^{MC}

- Les opérateurs n'ont plus besoin de soulever les bouteilles. Dorénavant, on peut charger et décharger les bouteilles facilement de la plateforme basse pour bouteilles EZ-Change^{MC}.



Poignées doubles avant

- Poignées doubles à prise en caoutchouc permettant de déplacer l'appareil facilement et procurant un accès facile au câble de masse et à la torche TIG.
- Les poignées protègent également le panneau avant.



Compartment de rangement intégré et tableau de paramètres

- Compartiment pratique facilitant le rangement des câbles, de la commande à pédale et des adaptateurs de cordon d'alimentation dans l'appareil.



Compartment de produits consommables EZ-Access^{MC}

- Compartiment à rabat pratique permettant de ranger les produits consommables (vendu séparément).

Accessoires d'origine Miller^{MD}



Plateforme basse pour bouteilles Dual EZ-Change^{MC} avec râtelier surélevé pour pistolet et câbles no 300 337

La plateforme pour deux bouteilles permet aux opérateurs de rouler les bouteilles pour les charger et les décharger de la plateforme sans les soulever. Le râtelier pour pistolet et câbles

permet de ranger les câbles sans enchevêtrement, tout en les empêchant de traîner au sol.

Râtelier surélevé pour pistolet et câbles no 300 335
Pour utilisation avec un râtelier pour une bouteille. (Inclus avec la plateforme basse pour bouteilles Dual EZ-Change.)



Housse protectrice no 195 142

Comprend une pochette latérale. (Ne s'utilise pas avec la plateforme basse pour deux bouteilles ou le râtelier surélevé pour pistolet et câbles.)



Trousse d'accessoires AK-150MFC

Permet au soudeur de personnaliser son chalumeau Weldcraft® A-150 (WP-17) TIG standard en fonction de la tâche

à accomplir. La trousse permet de produire 28 types de chalumeaux en utilisant le câble existant. Comprend des buses, des collets, des corps de collet, des têtes de chalumeau, un manche, etc.



Gants TIG de première qualité no 263 345

Taille très petite (Femmes)

no 263 346 Taille petite (Femmes)

no 263 347 Taille moyenne

no 263 348 Taille grande

no 263 349 Taille très grande
Gants en cuir fleur de chèvre sans doublure avec paume à trois épaisseurs.



Gants MIG de première qualité (sans doublure)

no 263 335 Taille moyenne

no 263 336 Taille grande

no 263 337 Taille très grande

Gants sans doublure avec paume à deux épaisseurs en cuir fleur de vache, doigts en cuir fleur de chèvre et dos à deux épaisseurs.

Cartes mémoire TIG

Carte mémoire (vierge) no 301 080

Pour transférer les mises à jour de logiciel et les caractéristiques extensibles de l'ordinateur à l'équipement.

Extension par carte mémoire

no 301 128 Extension c.c. pulsé

Étend la fréquence d'impulsion c.a. à 150 PPS max.

no 301 127 Extension de fréquence c.a.

Permet de régler la fréquence c.a. de 60 à 150 Hz.

Produits consommables Spoolmate^{MC} de la série 100



Becs-contacts (paquet de 5)

no 199 730 Pour fil de 0,6 mm (0,024 po).

no 186 419 Pour fil de 0,8 mm (0,030 po).

no 186 406 Pour fil de 0,9 mm (0,035 po).



Buse no 186 405

Accessoires d'origine Miller^{MD} (suite)

Commandes à distance



Commande à pédale sans cordon no 300 429

Pour commander à distance le courant et le contacteur. Le récepteur se branche directement dans la prise à

14 broches de l'équipement Miller. Portée de 27,4 m (90 pi).



Commande à pédale RFCS-14 HD no 194 744

Une polyvalence optimale est obtenue grâce au cordon reconfigurable qui peut sortir du devant, de l'arrière ou des

côtés de la pédale. La commande à pédale permet de commander à distance le courant et le contacteur. Comprend un cordon de 6 m (20 pi) et une fiche à 14 broches.



Commande à distance de contacteur et de courant RCC-14 no 151 086

fiche à 14 broches
Commande à portée du doigt et à mouvement rotatif latéral se fixant sur une torche TIG au moyen de deux sangles Velcro^{MD}. Comprend un cordon de commande de 8 m (26,5 pi).



Commande à distance de contacteur et de courant RCCS-14 no 043 688

Commande à portée du doigt et à mouvement rotatif longitudinal avec fiche à 14 broches; se fixe sur un chalumeau TIG au moyen de deux sangles Velcro^{MD}. Comprend un cordon de commande de 8 m (26,5 pi).



Commande à main RHC-14 no 242 211 020

Commande miniature à main pour le contrôle à distance du courant et du contacteur. Dimensions : 102 x 102 x 83 mm (4 x 4 x 3,25 po). Comprend un cordon de 6 m (20 pi) et une fiche à 14 broches.

Documentation de formation

Pour passer une commande, communiquez avec le service de documentation Miller au 866-931-9732 ou visitez la page MillerWelds.com/resources/tools.

Publication - Soudage à l'arc sous gaz avec électrode au tungstène (TIG) no 250 833

Pour commander

Équipement et options	N° de Pièce	Description	Qté	Prix
Syncrowave [®] 210 Runner	no 907 596	Auto-Line ^{MC} 120–240 V c.a., 50/60 Hz		
Syncrowave [®] Ensemble complet TIG/MIG et train roulant 210	no 951 616	Auto-Line ^{MC} 120–240 V c.a., 50/60 Hz		
Accessoires				
Plateforme basse pour bouteilles Dual EZ-Change	no 300 337	avec râtelier surélevé pour pistolet et câbles		
Râtelier surélevé pour pistolet et câbles	no 300 335	Pour utilisation avec un râtelier pour une bouteille		
Housse	no 195 142			
Chalumeau TIG Weldcraft [®] A-150 (WP-17)	WP-17-12-MF WP-17-25-MF	câble de 3,8 m (12,5 pi) (compris avec l'ensemble de train roulant) câble de 7,6 m (25 pi)		
Connecteur de chalumeau TIG refroidi à l'air	no 194 722	Permet de brancher les chalumeaux de soudage Weldcraft A-125, A-150 et A-80 au connecteur Dinse à débit continu de 50 mm		
Tousse d'accessoires	AK-150MFC			
Gants de soudure TIG		Voir la page 3		
Cartes mémoire TIG				
Carte mémoire (vierge)	no 301 080	Extension c.c. pulsé		
Extension de carte mémoire	no 301 128 no 301 127	Extension de fréquence c.a.		
Pistolet à bobine et produits consommables				
Pistolet à bobine Spoolmate ^{MC} de série 100	no 300 371	Comprend un câble de 3,7 m (12 pi) et un coffret de transport		
Becs-contacts		Voir la page 3		
Buse	no 186 405			
Commandes à distance				
Commande à pédale sans fil	no 300 429	Commande à pédale à fonctionnement sans fil à portée de 27,4 m (90 pi)		
RFCS-14 HD	no 194 744	Commande à pédale robuste		
RFCS-14	no 043 554	Commande à pédale (comprise avec l'ensemble de train roulant)		
RCC-14	no 151 086	Commande à portée du doigt à mouvement latéral		
RCCS-14	no 043 688	Commande à portée du doigt à mouvement longitudinal		
RHC-14	no 242 211 020	Commande à main		
Matériel de formation				
Publication - Soudage à l'arc sous gaz avec électrode au tungstène (TIG)	no 250 833			

Date :

Prix total proposé :

Distribué par :

