

# Multimatic® 215 PRO

Ensemble source de courant de soudage,  
dévidoir et pistolet MIG/multiprocédés



## FICHE TECHNIQUE SOMMAIRE

### Applications industrielles légères

Fabrication légère  
Entretien et réparation  
Carrosserie  
Fermes/habitations

### Procédés

MIG (GMAW)  
Fil fourré (FCAW)  
CC TIG (GTAW)  
Électrode enrobée CC (SMAW)

### Épaisseur de soudure

**120 V :** Cal. 24 à 3/16 po d'acier  
Cal. 18 à 1/8 po d'aluminium

**240 V :** Cal. 24 à 3/8 po d'acier  
Cal. 18 à 3/8 po d'aluminium

### Puissance d'entrée

120 ou 240 V, monophasé, 50/60 Hz

### Puissance nominale

**120 V :** 110 A à 19,5 VCC,  
cycle de service de 60 %

**240 V :** 160 A à 22,0 VCC,  
cycle de service de 60 %,  
215 A à 24,8 VCC,  
cycle de service de 30 %

Le poste de soudage Multimatic 215 PRO vous offre la liberté de souder en ayant recours à n'importe quel procédé — soudage MIG, au fil fourré, TIG CC et à électrode enrobée — avec une machine portable, puissante et facile à utiliser.



NOUVEAU!



Utilise une alimentation  
de 120 ou 240 volts



Capacité de soudage MIG



Portable



Installation rapide et facile

### Livré complet avec :

- Source de courant de soudage
- Pistolet MDX™-100 MIG de 4,6 m (15 pi)
- 15 pi câble (4,6 m) avec porte-électrode et connecteur de type Dinse de 25 mm
- 15 pi câble de masse (4,6 m) avec pince
- Cordon d'alimentation de 6,5 pi (2 m) avec prises MVP™ pour 120 V et 240 V
- Régulateur de débitmètre et tuyau de gaz pour mélange argon ou AR/CO<sub>2</sub>
- Deux tubes contact pour fil de 0,8 mm (0,030 po)
- Rouleau d'entraînement Quick Select™ pour fil plein de 0,024 po (0,6 mm) ou 0,030/0,035 po (0,030/0,035 po) et fil fourré de 0,030/0,035 po (0,8/0,9 mm)
- Enrouleurs de cordons à crochets et boucles
- Jauge d'épaisseur du matériau ► 229895

Remarque : gaz de protection et équipement de protection non inclus.



La soudeuse est garantie pour trois ans, les pièces et la main-d'œuvre.  
Pistolet garanti pour 90 jours, pièces seulement.



Miller Electric Mfg. LLC

Une entreprise de soudage ITW  
1635 West Spencer Street  
B.P. 1079  
Appleton, WI 54912-1079 États-Unis

Ventes d'équipements  
aux États-Unis et au Canada

Téléphone : 866 931 9730  
Téléphone international : 920 735 4554

MillerWelds.com



# Caractéristiques et avantages du poste de soudage Multimatic® 215 PRO



**MULTI-PROCÉDÉS**  
(MIG, TIG CC,  
ÉLECTRODE ENROBÉE)

Réalisez davantage de projets avec une seule machine dotée de fonctions de soudage MIG, TIG CC et à l'électrode enrobée.

MIG : Acier de cal. 24 à 3/8 po

Aluminium de cal. 18 à 3/8 po

TIG CC : Acier de calibre 24 à 1/4 po

Électrode enrobée CC :

acier de cal. 16 à 3/8 po

Réglages prédéfinis rapides et faciles **Auto-Set™** pour plusieurs matériaux et procédés pour vous aider à souder rapidement.

- Disponible pour tous les procédés (soudage MIG, au fil fourré, TIG DC et à l'électrode enrobée CC) avec la possibilité d'affiner vos paramètres.
- Définissez les paramètres de soudure en sélectionnant :  
Soudage MIG/au fil fourré : calibre du fil et épaisseur du matériau  
Soudage TIG CC : diamètre des grains de carbure de tungstène  
épaisseur du matériau  
Électrode enrobée DC : type d'électrode, diamètre et épaisseur du matériau

La technologie **Smooth-Start™** permet d'assurer un démarrage en douceur et sans projections. Il s'agit d'une machine présentant le meilleur démarrage de la catégorie petite machine de soudage multi-procédés.



**La prise multitension (MVP™)** permet le raccordement à des prises de courant de 120 et 240 volts sans avoir besoin d'utiliser des outils — il suffit de choisir la fiche qui s'adapte à la prise et de la connecter au cordon d'alimentation.

**Le système d'entraînement incliné en aluminium** moulé avec bouton de tension calibré assure une alimentation uniforme et une configuration facile.

**Le rouleau d'entraînement Quick Select™** accélère la configuration en offrant trois rainures — deux pour les fils pleins de taille différente et une troisième pour les fils fourrés.

**Mise à niveau continue.** Le logiciel extensible via périphérique USB permet d'étendre les capacités de la machine sans nécessiter de modifications mécaniques. Cela permet de s'assurer que l'investissement continue de produire des résultats au fil du temps, même si les besoins évoluent.

**La fonction gas detect** permet de réaliser des soudures fiables en détectant la présence de gaz de protection, en affichant des alertes en cas de problèmes d'approvisionnement en gaz et en purgeant la conduite lors du démarrage.

**La fonction Auto Spool Gun Detect™** permet de détecter automatiquement lorsqu'un pistolet MIG ou un pistolet à bobine est branché, éliminant ainsi le besoin d'utiliser un interrupteur.

**Le système de refroidissement Fan-On-Demand™** ne fonctionne qu'en cas de besoin, ce qui réduit le bruit, la consommation d'énergie et les contaminants entraînés par la machine.

**Utilise des bobines de 4 ou 8 po (102 ou 203 mm)** et peut être réglée pour souder avec un fil solide de 0,024 à 0,035 po (0,6 à 0,9 mm) et un fil fourré de 0,030 à 0,045 po (0,8 à 1,2 mm).

# Modes de fonctionnement

## Mode Auto-Set™



Le mode Auto-Set permet d'éliminer les conjectures et de faire gagner du temps lors de la configuration. Commencer par appuyer sur le bouton Auto-Set. Le rétroéclairage du bouton Auto-Set indique que le mode est activé.

1. Appuyer sur la touche programmable Auto-Set pour ouvrir le menu de sélection du procédé.  
Tourner le bouton de droite ou de gauche pour sélectionner le procédé souhaité.  
Appuyer sur le bouton de droite ou de gauche pour sélectionner le procédé.
2. Répéter l'opération pour le calibre de fil, la taille des grains de carbure de tungstène ou le diamètre d'électrode en fonction du procédé sélectionné.
3. Répéter l'opération pour chaque épaisseur de matériau.

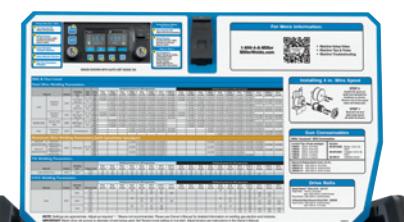
La fonction Auto-Set permet d'effectuer des réglages dans une plage prédéfinie de paramètres pour le procédé de soudage. Cette fenêtre est indiquée par les crochets verts. Si des ajustements plus importants sont nécessaires, appuyer de nouveau sur le bouton Auto-Set pour passer en mode manuel et régler les paramètres au besoin.

## Mode manuel



Lorsque d'une soudure en dehors des capacités de la fonction Auto-Set, ou si des paramètres personnalisés sont préférés, utiliser le mode manuel.

Le tableau des paramètres à l'intérieur de la porte d'accès est un guide facile à utiliser pour déterminer vos réglages de tension et de vitesse d'alimentation du fil. Pour accéder au mode manuel, veiller à ce que le paramètre Auto-Set soit désactivé. Il suffit de tourner les boutons gauche et droit pour ajuster les paramètres.



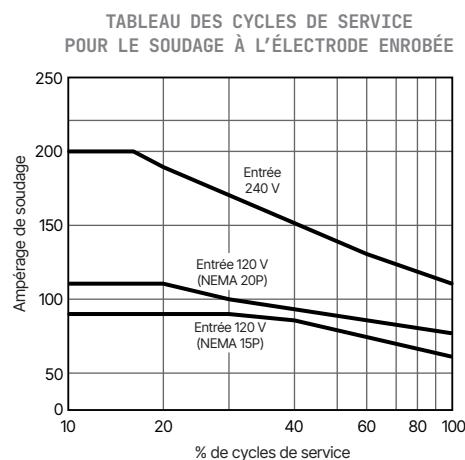
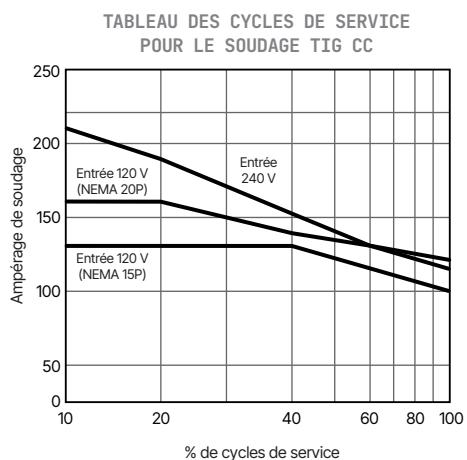
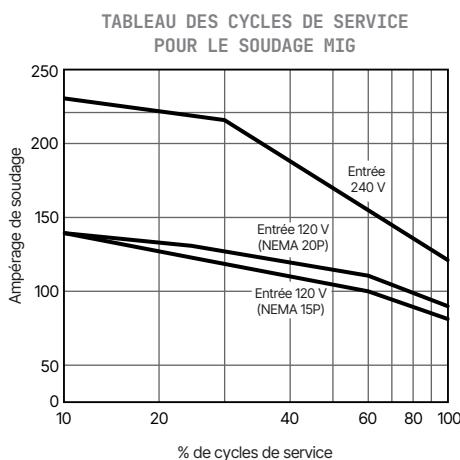
MODE/ PROCÉDÉ DE SOUDAGE	PUISSEANCE D'ENTRÉE	PLAGE D'INTENSITÉS	COURANT DE SOUDAGE NOMINAL	COURANT D'ALIMENTATION SOUS COURANT NOMINAL FOURNI, 50/60 HZ 120 V 240 V KVA KW	VITESSE DE DÉVIDAGE DU FIL	TENSION D'OUVERTURE DE CIRCUIT MAX.	DIMENSIONS	POIDS NET
CV : MIG/ fil fourré	120 V	30 à 140 A	110 A à 19,5 VCC, cycle de service de 60 %	21,7 — 2,6 2,6	60 à 600 ipm (1,5 à 15,2 m/min.)	57	H : 372 mm (372 mm) L : 9,75 po (248 mm) P : 20 po (508 mm)	35 lb (15,9 kg)
	240 V	30 à 230 A	160 A à 22 VCC, cycle de service de 60 %	— 17 4,1 4,1				
			215 A à 24,8 VCC, cycle de service de 30 %	— 25,7 6,2 6,2				
CC : TIG	120 V	20 à 150 A	140 A à 15,6 VCC, cycle de service de 40 %	22,7 — 2,8 2,8	—	—	—	—
	240 V	20 à 210 A	190 A à 17,6 VCC, cycle de service de 20 %	— 16,6 4 3,9				
CC : électrode enrobée*	120 V	30 à 100 A	95 A à 23,8 VCC, cycle de service de 40 %	22,5 — 2,7 2,7	—	—	—	—
	240 V	30 à 200 A	190 A à 27,6 VCC, cycle de service de 20 %	— 25 6 6				

\* Non recommandé pour les électrodes 6010.

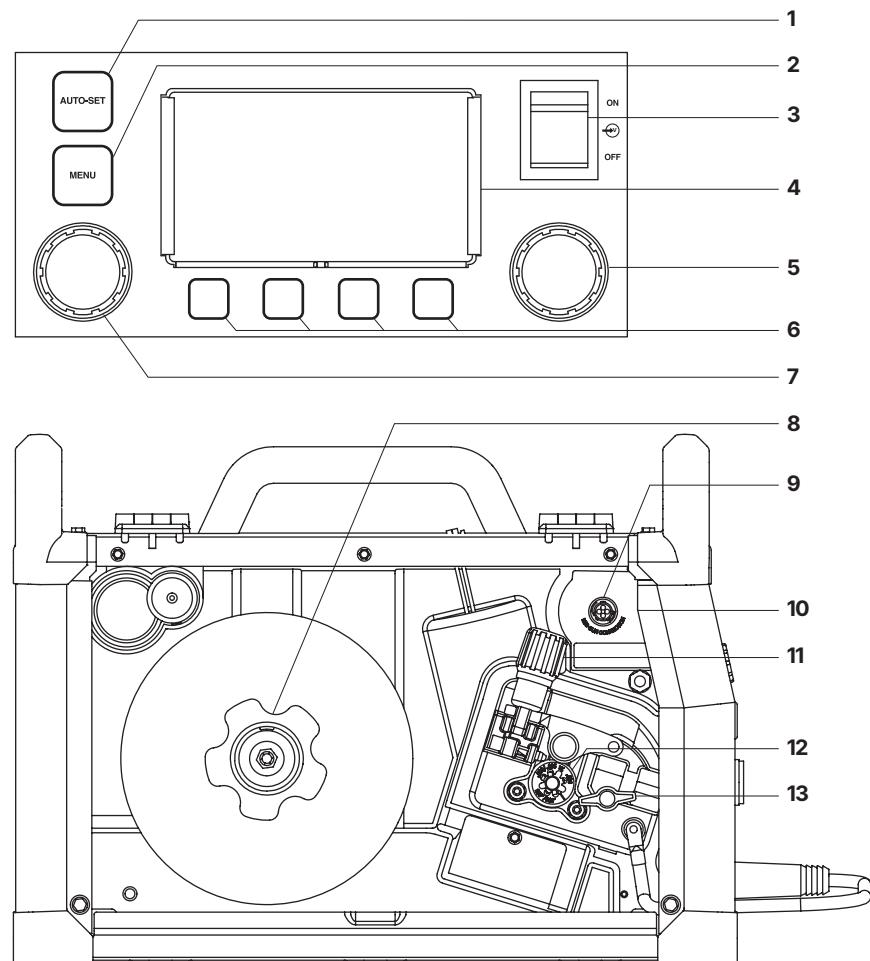


Certified by Canadian Standards Association to both the Canadian and U.S. Standards.

## Données de performance



# Panneau de commande



# Accessoires Miller® authentiques



## Pistolet MDX™-100 MIG 1770029

15 pi (4,6 m), pistolet MIG de 100 ampères avec consommables Miller® MDX MIG pour fil de 0,030 à 0,035 po (0,8 à 0,9 mm).

- Installer les tubes contact en un seul tour.
- La garniture de chargement avant se verrouille à l'avant et à l'arrière du pistolet pour s'aligner sur la pointe de contact et la goupille d'alimentation pour un chemin d'alimentation sans faille.
- La poignée ergonomique durable avec surmoulage améliore la prise en main et le confort.
- Poignée à rotule avec pivot arrière pour une plus grande maniabilité du pistolet tout en réduisant la fatigue de la soudeuse.



## Pistolet à bobine Spoolmate™ 100 300371

Le pistolet à bobine à connexion directe accepte les fils en aluminium de 0,030 à 0,035 po (0,8 à 0,9 mm) (Série 4043 uniquement) et les fils en acier/inox de 0,023 à 0,035 pouce (0,6 à 0,9 mm).

Courant nominal de 135 A, cycle de service de 30 %. Comprend un câble de 3,7 m (12 pi) et un coffret de transport.



## Pistolet à bobine Spoolmate™ 150 301272

Le pistolet à bobine à connexion directe accepte les fils en aluminium de 0,030 à 0,035 po (0,8 à 0,9 mm) de la série 4000/5000 et les fils en acier/inox de 0,023 à 0,035 po (0,6 à 0,9 mm).

Puissance nominale de 150 ampères, cycle de fonctionnement de 60 %. Comprend un ensemble de câbles de 6,1 m (20 pieds).



Trousse  
301917  
illustrée.

## Trousse pour entrepreneurs TIG

**301917** Avec une commande à pédale à distance sans fil

**301916** Avec une commande à pédale filaire  
La trousse est livrée complète avec tout ce qui est requis pour effectuer des soudures TIG avec le poste de soudage the Multimatic® 215 PRO. Comprend un chalumeau TIG Weldcraft™ A-150 de 12,5 pi (3,8 m) avec connecteur traversant de type Dinse, pédale de commande à distance sans fil **OU** pédale filaire RFCS-14 HD, régulateur de débit avec tuyau de gaz de 12 pi (3,7 m) et trousse d'accessoires pour chalumeau AK2C.



Chalumeau  
TIG Weldcraft™  
A-150 (WP-17)  
**WP1712RDI25**  
Chalumeau refroidi à l'air de 12,5 pi (3,8 m)

et de 150 ampères avec connecteur traversant de style Dinse de 25 mm.



## Trousse d'accessoires pour chalumeau TIG AK2C

Comprend un capuchon arrière court, une buse en alumine de chaque taille (n° 4, n° 5, n° 6) et une buse en alumine de chaque taille (0,040, 1/16, 3/32 po) des éléments suivants : pince, corps de pince et électrode en tungstène cérié à 2 % de 7 po.



## Commande par pédale sans fil à distance 301580

Pour le contrôle à distance du courant et du contacteur. Le récepteur se branche directement dans la prise à 14 broches de l'équipement Miller. Portée de 90 pi (27,4 m).



## Commande par pédale filaire

### RFCS-14 HD 301589

Le courant de pédale robuste et le contrôle du contacteur offrent une stabilité et une durabilité accrues à partir d'une base plus grande et d'un cordon plus lourd. Comprend un cordon de 20 pi (6 m) avec prise.



## Train de roulement/porte-cylindres 301239

Construction robuste avec roues arrière en caoutchouc de 8 po. Poignées avant pratiques, porte-câbles et boîte de consommables en plastique. Pour les bouteilles de gaz n'excédant pas 178 mm (7 po) de diamètre ou 29,5 kg (65 lb) de poids.



## Trousse de conversion de porte-cylindre double et porte-outil 301454

Convertit un train de roulement/porte-cylindres (301239) d'un chariot monocylindre à un chariot à deux cylindres. Le support supérieur peut contenir une variété d'outils, y compris une soudeuse, une clé réglable, des tournevis, un marteau à écailler, une brosse métallique et une tige de remplissage.



Housse de  
protection  
**301737**

# Produits consommables

## Pour pistolet MDX™-100 MIG (15 pi)

### Consommables pour pistolet Miller® MDX MIG

Des consommables et des composants plus petits pour accéder aux soudures difficiles d'accès.

### Tubes-contacts (paquet de 10)

T-M023 0,023 po (0,6 mm)

T-M030 0,030 po (0,8 mm)

T-M035 0,035 po (0,9 mm)

T-M045 0,45 po (1,2 mm)

T-M047 3/64 po (1,2 mm)

### Buses

NS-M1200B Laiton, 1/2 po D.I., affleurant

NS-M1200C Cuivre, 1/2 po D.I., affleurant

NS-MFLX Buse sans gaz

### Diffuseur D-M100

### Gaines de remplacement monobobines (15 pi)

LM1A-15 0,023/0,025 po (0,6 mm)

LMD2A-15 0,030/0,035 po (0,8/0,9 mm)

LMD3A-15 0,035/0,045 po (0,9/1,2 mm)

**Remarque : les diffuseurs et consommables Miller® FasTip™, M-Series et Bernard® Centerfire™ NE SONT PAS compatibles avec les pistolets de la série MDX.**

## Pour pistolets à bobine Spoolmate™ 100



### Tubes-contacts (paquet de 5)

199730 0,024 po (0,6 mm)

186419 0,030 po (0,8 mm)

186406 0,035 po (0,9 mm)



Buse 186405

## Pour pistolets à bobine Spoolmate™ 150



### Tubes-contacts (paquet de 5)

199387 0,030 po (0,8 mm)

199388 0,035 po (0,9 mm)



Buse  
050622

## Pour les deux pistolets à bobine



### Rouleau d'entraînement (1) 186413

Pour fil de 0,8/0,9 mm (0,030/0,035 po).



### Rouleau poussoir (1) 186414

Pour fil de 0,8/0,9 mm (0,030/0,035 po).

## Pour poste de soudage Multimatic® 215 PRO



### Rouleau d'entraînement

#### Quick Select™ 261157

Pour fil plein de 0,024 po (0,6 mm) ou 0,030/0,035 po (0,8/0,9 mm) et fil fourré de 0,030/0,035 po (0,8/0,9 mm).

## Rouleau d'entraînement à double rainure en V 202926

Pour fil fourré de 0,030/0,035 po (0,8/0,9 mm) ou 0,045 po (1,2 mm).

# Informations de commande

ÉQUIPEMENT ET OPTIONS	NUMÉRO DE PIÈCE	DESCRIPTION	QTÉ.	PRIX
Multimatic® 215 PRO	<b>907840</b>	120/240 V, 50/60 Hz		
Multimatic® 215 PRO avec chariot à souder	<b>951000074</b>	Comprend Multimatic® 215 PRO (907840) et le train de roulement/porte-cylindres (301239)		
Multimatic® 215 PRO avec la trousse pour entrepreneurs TIG	<b>951000213</b>	Comprend Multimatic® 215 PRO (907840) et la trousse pour entrepreneurs TIG (301917)		
<b>Pistolets de soudage</b>				
Pistolet MDX™-100 MIG	<b>1770029</b>	15 pi de 4,6 mm (15 pi), fil de 0,8 à 0,9 mm (0,030 à 0,035 po)		
Pistolet à bobine Spoolmate™ 100	<b>300371</b>	3,7 m (12 pi) Comprend un étui de transport personnalisé		
Pistolet à bobine Spoolmate™ 150	<b>301272</b>	6,1 m (20 pi)		
<b>Accessoires</b>				
Trousse pour entrepreneurs TIG	<b>301917</b>	Avec pédale de commande sans fil		
	<b>301916</b>	Avec pédale de commande filaire		
		Les trouses comprennent un chalumeau TIG Weldcraft™ A-150 de 12,5 pi (3,8 m) avec un connecteur traversant de style Dinse, pédale de commande à distance sans fil <b>OU</b> pédale filaire RFCS-14 HD, un régulateur de débitmètre avec un tuyau de gaz de 12 pi (3,7 m) et une trousse d'accessoires pour chalumeau AK2C		
Chalumeau TIG Weldcraft™ A-150 (WP-17)	<b>WP1712RDI25</b>	12,5 pi (3,8 m)		
Trousse d'accessoires pour chalumeau TIG	<b>AK2C</b>	Comprend un capuchon arrière court, une buse en alumine de chaque taille (n° 4, n° 5, n° 6), et une de chaque taille (0,040, 1/16, 3/32 po) des composants suivants : pince-électrode, corps de pince-électrode, et électrode en tungstène cérié à 2 % de 7 po		
Train de roulement/porte-cylindres	<b>301239</b>			
Trousse de conversion de porte-cylindre double et porte-outil	<b>301454</b>			
Chariot pour porte-cylindre double	<b>951770</b>	Comprend un train de roulement/porte-cylindres 301239 et trousse de conversion pour porte-cylindres à deux cylindres 301454. Doivent être assemblés		
Housse de protection	<b>301737</b>			
Jauge d'épaisseur du matériau	<b>229895</b>			
Prise NEMA 20 MVP™	<b>219259</b>	Prise 120 V, 20 A		
Régulateur de débitmètre et tuyau de gaz mélange argon or AR/CO <sub>2</sub>	<b>31-50-580-6</b>	Régulateur standard de recharge et tuyau de gaz pour		
Régulateur de débitmètre pour CO <sub>2</sub>	<b>31-50-320</b>	Requis en cas d'utilisation de 100 % de gaz CO <sub>2</sub>		
Fil fourré				
Fil solide				
Bouteille de gaz de protection				
Casque/gants et brosse à gratter				
<b>Commandes à distance</b>				
Commande par pédale sans fil à distance	<b>301580</b>	Commande au pied avec portée de fonctionnement sans fil de 90 pi (27,4 m)		
Commande par pédale filaire RFCS-14 HD	<b>301589</b>	Commande à pédale robuste		
<b>Produits consommables</b>				
Tubes-contacts		Voir page 7		
Buses		Voir page 7		
Diffuseur		Voir page 7		
Gaines de remplacement monobobines		Voir page 7		
Rouleaux d'entraînement		Voir page 7		

DATE :

PRIX TOTAL PROPOSÉ :

Distribué par :



The Power of Blue®