

# ST-24

Édition janvier 2010 • Index n° WFM/4.0 FR

Dévidoir à vitesse  
constante 24 V



## Spécifications en bref



### Applications industrielles

Ateliers de fabrication  
Remorques légères  
Fabrication générale

### Procédés

MIG/MAG  
Fil fourré  
(soudage à l'arc avec fil fourré FCAW)  
avec ou sans gaz

*A utiliser avec des sources  
de soudage à tension constante*

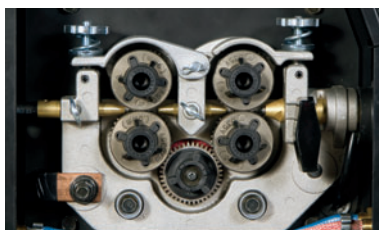
**Courant d'alimentation** 24 VAC, 7 A, 50/60 Hz

**Capacité du diamètre du fil de l'électrode**  
0,6 – 1,8 mm

**Vitesse fil** 0 – 20 MPM

**Poids** 16,6 kg

## The Power of Blue.®



**Le système d'entraînement à engrenages  
4 galets en aluminium moulé** doté d'un  
moteur et mécanisme d'entraînement  
résistants dispose de vitesses de fil allant  
de 0 à 20 m/min.

**Pour remplacer les galets d'entraînement  
réversibles à changement rapide**, aucun  
outil n'est nécessaire.



**La vitesse fil avant amorçage (run-in)  
ajustable et le réglage du rétreint  
(burn-back)** permet à l'opérateur de régler  
les paramètres d'amorçage et d'arrêt  
de l'arc — réduisant ainsi le fil de taper  
à l'amorçage ou le collage en fin de cycle.



**Des raccords rapides de refroidissement  
à eau \*** permettent un raccordement aisé  
des torches refroidis par eau.  
Aucun outil n'est nécessaire !

**Le double écran numérique\***  
affiche de manière claire et précise  
la tension de l'arc, la vitesse de fil  
et/ou l'intensité. Peut être configuré  
pour conserver la dernière valeur  
affichée.\*\*

**La commande à distance de  
la tension\*** permet le réglage  
précis et à distance de la tension  
d'arc de la source soudage.\*\*

**La gâchette de la torche à  
verrouillage 2T/4T** permet à  
l'opérateur de souder plus  
longtemps sans avoir à garder le  
doigt sur la gâchette de la torche.

**L'avance manuelle du fil** permet  
aux soudeurs de passer le fil  
dans la torche sans avoir le fil  
sous tension.

**Les raccords des torches pour  
l'UE ou pour les E.U.** offrent  
des performances et une fiabilité  
exceptionnelles pour différents  
types de torches.

\* En option sur certains modèles

\*\* A utiliser avec une source  
d'alimentation Miller capable  
de contrôler la tension à distance

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



Modèle	Courant d'alimentation	Capacité du diamètre du fil de l'électrode	Vitesse du fil	Dimensions	Poids net
ST-24	24 VAC, 7 A, 50/60 Hz	0,6 – 1,8 mm	0 – 20 MPM	H : 279 mm L : 273 mm P : 597 mm	16,6 kg



Le dévidoir est garantie 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

## Kits de galets d'entraînement (À commander auprès du service des pièces Miller)

Taille du fil	Gorge en V	"V" crantée	Galet d'entraînement	Guides-fil		Gorge en U	U denté	Guides-fil en nylon	
	Kit	Kit	Uniquement	Entrée	Intermédiaire	Kit	Kit	Entrée	Intermédiaire
	Fil dur	Fil fourré à enveloppe dure				Fil mou ou fil fourré	Fil mous ou fils fourrés mous		
0,6 mm	087132	—	—	056192	056206	—	—	—	—
0,8 mm	046780	—	—	056192	056206	—	—	—	—
0,8/1,0 mm	—	—	203526	056193	056207	—	—	—	—
0,9 mm	046781	046792	—	056193	056207	044750	—	058854	058853
1,0 mm	191917	—	—	056193	056207	—	—	—	—
1,0/1,2 mm	—	—	189285	056193	056207	—	—	—	—
1,2 mm	046782	046793	—	056193	056207	046785	083319	058854	058853
1,3/1,4 mm	046783	046794	—	056195	056209	046786	083320	058836	058837
1,6 mm	046784	046795	—	056195	056209	046787	046800	058836	058837
1,8 mm	—	089985	—	056195	056209	—	—	—	—

## Comment commander

Source d'alimentation et Options	Code	Description	Qté	Prix
<b>ST-24 sans options</b>	029 007 395			
<b>ST-24 réglage tension et eau</b>	029 007 396			
<b>ST-24 avec afficheurs, réglage tension, eau</b>	029 007 397			
Kit de galets d'entraînement		Voir tableau ci-dessus		
Kit afficheurs numérique	028 066 276	à monter		
Kit de réglage de tension	028 066 274	à monter		
Kit de raccordement de l'eau	028 066 275	à monter		
<b>Torches MIG et consommables</b>		Contactez l'usine		
<b>Sources d'alimentation</b>				
Blu Pak 35/45		Voir le n° d'index du document MN/58.0		
Série Deltaweld		Voir le n° d'index du document DC/16.2		
Série XMT		Voir le n° d'index du document DC/18.8, DC/18.83		
Série Dimension		Voir le n° d'index du document DC/19.2		
<b>Accessoires</b>				
Anneau de levage isolée	000 058 435			
Cache-couronne	000 195 412			
Cache-bobine	000 057 607			
Support tournant	000 146 236			
Chariot de dévidoir	000 142 382			
Adaptateur de bobine	000 047 141			
Faisceaux de raccordement	058 019 028 058 019 032 058 019 044 058 019 033 058 190 039 058 190 046	2,5 m refroidi air 2,5 m refroidi eau 5 m refroidi air 5 m refroidi eau 10 m refroidi air 10 m refroidi eau		

Distribué par :

