



OM-227 796C/fre

2011-06

Procédés



MIG



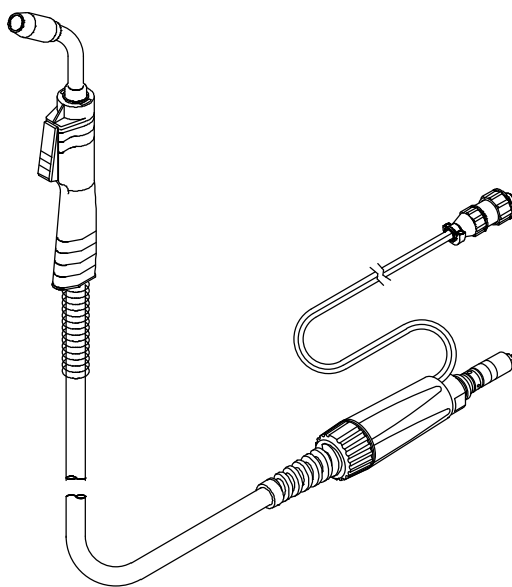
Soudage fil fourré

Description



Pistolet de soudage MIG (GMAW)
semi-automatique, refroidi à l'air

MIGmatic M-25TM



www.MillerWelds.com

MANUEL DE L'UTILISATEUR

Miller, votre partenaire soudage!

Félicitations et merci d'avoir choisi Miller. Dès maintenant, vous pouvez faire votre travail, comme il faut. Nous savons que vous n'avez pas le temps de faire autrement.

C'est pourquoi Niels Miller, quand il a commencé à fabriquer les postes à souder à l'arc en 1929, s'efforçait de fournir des produits de qualité supérieure destinés à offrir des performances optimales pendant de longues années. Comme vous, ses clients exigeaient les meilleurs produits disponibles sur le marché.

Aujourd'hui, la tradition continue grâce aux gens qui fabriquent et vendent les produits Miller. L'engagement de fournir le matériel et le service répondant aux mêmes exigences rigoureuses de qualité et de valeur qu'en 1929 demeure inchangé.

Ce manuel de l'utilisateur est destiné à vous aider à profiter le mieux de vos produits Miller. Veuillez prendre le temps de lire les précautions de sécurité. Elles vous aident à vous protéger contre des dangers éventuels au travail. Miller vous permet une installation rapide et l'exploitation facile.



Miller est le premier fabricant de matériel de soudage aux États-Unis à être certifié conforme au système d'assurance du contrôle de la qualité ISO 9001.

Convenablement entretenu, le matériel Miller vous assure des performances fiables pendant de longues années. Si la réparation de l'appareil s'avère nécessaire, le chapitre sur le dépannage vous aide à faire un diagnostic rapide. En vous référant ensuite à la liste des pièces détachées, vous pouvez trouver exactement la (les) pièce(s) nécessaire(s) au dépannage. Vous trouverez également les informations concernant la garantie et l'entretien de votre appareil.



Miller Electric fabrique une gamme complète de machines à souder et d'équipements liés au soudage. Pour des renseignements sur les autres produits Miller, adressez-vous à votre distributeur local Miller pour obtenir le catalogue le plus récent sur toute la gamme, ou les feuilles techniques de chaque produit.



Chaque source de soudage Miller bénéficie d'une garantie "sans soucis"



Table des matières

SECTION 1 – MESURES DE SÉCURITÉ VISANT LES PISTOLETS DE SOUDAGE GMAW – À LIRE AVANT	
UTILISATION	1
1-1. Signification des symboles	1
1-2. Dangers relatifs au soudage à l'arc	1
1-3. Proposition californienne 65 Avertissements	2
1-4. Informations relatives aux CEM	2
SECTION 2 – INSTALLATION	3
2-1. Fiche technique	3
2-2. Facteur de marche et surchauffe	3
2-3. Installation du pistolet	4
SECTION 3 – FONCTIONNEMENT	4
3-1. Utilisation du pistolet	4
SECTION 4 – ENTRETIEN ET DÉPANNAGE	5
4-1. Retrait de la buse, du bec contact et de l'adaptateur, remplacement du conduit intérieur et nettoyage de la gaine du pistolet	5
4-2. Remplacement de l'interrupteur ou du tube de tête	6
4-3. Entretien courant	7
4-4. Dépannage	7
SECTION 6 – LISTE DES PIÈCES	8
GARANTIE	

SECTION 1 – MESURES DE SÉCURITÉ VISANT LES PISTOLETS DE SOUDAGE GMAW – À LIRE AVANT UTILISATION

SR7(MIG)_2010-03fre

 Se protéger, ainsi que toute autre personne travaillant sur les lieux, contre les étincelles et le métal chaud.

1-1. Signification des symboles



DANGER! – Indique une situation dangereuse qui si on l'évite pas peut donner la mort ou des blessures graves. Les dangers possibles sont montrés par les symboles joints ou sont expliqués dans le texte.



Indique une situation dangereuse qui si on l'évite pas peut donner la mort ou des blessures graves. Les dangers possibles sont montrés par les symboles joints ou sont expliqués dans le texte.

NOTE – Indique des déclarations pas en relation avec des blessures personnelles.

 Indique des instructions spécifiques.



Ce groupe de symboles veut dire Avertissement! Attention! DANGER DE CHOC ELECTRIQUE, PIECES EN MOUVEMENT, et PIECES CHAUDES. Consulter les symboles et les instructions ci-dessous y afférant pour les actions nécessaires afin d'éviter le danger.

1-2. Dangers relatifs au soudage à l'arc



Les symboles présentés ci-après sont utilisés tout au long du présent manuel pour attirer votre attention et identifier les risques de danger. Lorsque vous voyez un symbole, soyez vigilant et suivez les directives mentionnées afin d'éviter tout danger. Les consignes de sécurité présentées ci-après ne font que résumer l'information contenue dans les normes de sécurité énumérées dans le manuel d'utilisation du poste de soudage. Veuillez lire et respecter toutes ces normes de sécurité.



L'installation, l'utilisation, l'entretien et les réparations ne doivent être confiés qu'à des personnes qualifiées.



Au cours de l'utilisation, tenir toute personne à l'écart et plus particulièrement les enfants.



UN CHOC ÉLECTRIQUE peut tuer.

- Porter toujours des gants secs et isolants.
- S'isoler de la pièce et de la terre.
- Ne jamais toucher une électrode ou des pièces électriques sous tension.
- Réparer ou remplacer un pistolet ou la gaine d'isolement d'un câble usée, endommagée ou fissurée.
- Mettre la soudeuse hors tension avant de remplacer un bec contact ou des pièces de pistolet.
- S'assurer que tous les couvercles et poignées sont fermement assujettis.



LES VAPEURS ET LES FUMÉES peuvent être nocives.

- Éloigner sa tête des endroits renfermant des vapeurs.
- Aérer la zone de travail ou porter un appareil respiratoire.
- Consulter les fiches toxicologiques (MSDS) et les notices du fabricant de chaque matériel utilisé.



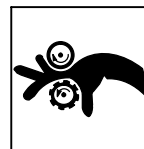
LE SOUDAGE peut causer un incendie ou une explosion.

- Ne pas souder à proximité de matériaux inflammables.
- Ne pas souder sur des récipients fermés.
- Prendre garde aux incendies et toujours avoir un extincteur à proximité.



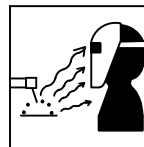
L'ACCUMULATION DE VAPEURS peut causer des lésions ou la mort.

- Quand on n'utilise pas le gaz de protection, fermer le robinet de la bouteille.
- Assurer toujours la ventilation des zones fermées ou utiliser un appareil respiratoire avec alimentation en air.



Les PIÈCES MOBILES peuvent causer des blessures.

- Ne pas s'approcher des organes mobiles.
- Ne pas s'approcher des points de coincement tels que des rouleaux de commande.



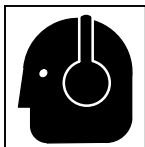
LE RAYONNEMENT DE L'ARC peut brûler les yeux et la peau.

- Porter un casque de soudage muni d'un filtre de protection oculaire approprié.
- Porter une protection oculaire et des vêtements de protection appropriés.
- Protéger la peau nue en portant des vêtements anti-éclaboussures.



LES PIÈCES CHAUDES peuvent provoquer des brûlures.

- Laisser refroidir le pistolet avant de le toucher.
- Ne pas toucher d'objets métalliques chauds.
- Abriter les objets métalliques contre tout contact par les personnes à proximité.



Le BRUIT peut endommager l'ouïe.

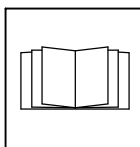
Le bruit des processus et des équipements peut affecter l'ouïe.

- Vérifier si les niveaux de bruit excèdent les limites spécifiées par l'OSHA.
- Utiliser des bouche-oreilles ou des serre-tête antibruit approuvés si le niveau de bruit est élevé.
- Avertir les personnes à proximité au sujet du danger inhérent au bruit.



LES FILS DE SOUDAGE peuvent provoquer des blessures.

- Éloigner les mains et le corps de la buse du pistolet après avoir appuyé sur la gâchette.



LIRE LES INSTRUCTIONS.

- Lire et appliquer les instructions sur les étiquettes et le Mode d'emploi avant l'installation, l'utilisation ou l'entretien de l'appareil. Lire les informations de sécurité au début du manuel et dans chaque section.
- N'utiliser que les pièces de rechange recommandées par le constructeur.
- Effectuer l'entretien en respectant les manuels d'utilisation, les normes industrielles et les codes nationaux, d'état et locaux.

1-3. Proposition californienne 65 Avertissements



Les équipements de soudage et de coupage produisent des fumées et des gaz qui contiennent des produits chimiques dont l'État de Californie reconnaît qu'ils provoquent des malformations congénitales et, dans certains cas, des cancers. (Code de santé et de sécurité de Californie, chapitre 25249.5 et suivants)



Ce produit contient des éléments chimiques, dont le plomb, reconnus par l'État de Californie pour leur caractère cancérigène ainsi que provoquant des malformations congénitales ou autres problèmes de procréation. *Se laver les mains après toute manipulation.*

1-4. Informations relatives aux CEM

Le courant électrique qui traverse tout conducteur génère des champs électromagnétiques (CEM) à certains endroits. Le courant de soudage crée un CEM autour du circuit et du matériel de soudage. Les CEM peuvent créer des interférences avec certains implants médicaux comme des stimulateurs cardiaques. Des mesures de protection pour les porteurs d'implants médicaux doivent être prises: par exemple, des restrictions d'accès pour les passants ou une évaluation individuelle des risques pour les soudeurs. Tous les soudeurs doivent appliquer les procédures suivantes pour minimiser l'exposition aux CEM provenant du circuit de soudage:

- 1 Rassembler les câbles en les torsadant ou en les attachant avec du ruban adhésif ou avec une housse.
- 2 Ne pas se tenir au milieu des câbles de soudage. Disposer les câbles d'un côté et à distance de l'opérateur.
- 3 Ne pas courber et ne pas entourer les câbles autour de votre corps.

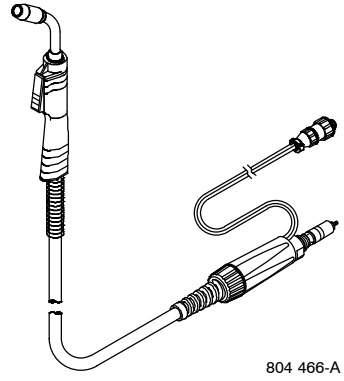
- 4 Maintenir la tête et le torse aussi loin que possible du matériel du circuit de soudage.
- 5 Connecter la pince sur la pièce aussi près que possible de la soudure.
- 6 Ne pas travailler à proximité d'une source de soudage, ni s'asseoir ou se pencher dessus.
- 7 Ne pas souder tout en portant la source de soudage ou le dévidoir.

En ce qui concerne les implants médicaux :

Les porteurs d'implants doivent d'abord consulter leur médecin avant de s'approcher des opérations de soudage à l'arc, de soudage par points, de gougeage, du coupage plasma ou de chauffage par induction. Si le médecin approuve, il est recommandé de suivre les procédures précédentes.

SECTION 2 – INSTALLATION

2-1. Fiche technique

 804 466-A	Pistolets refroidis à l'air pour procédés GMAW et FCAW Remarque : L'utilisation d'un fil fourré sans gaz de protection réduit le facteur de marche du pistolet.
	M-25 utilise des fils fourrés ou solides de 0,023 à 0,045 po (0,6 à 1,1 mm) Facteur de marche nominal : 100% : 250 A sous gaz de protection CO₂ ; 150 A sous mélange gazeux 60% : 300 A sous gaz de protection CO₂ ; 250 A sous mélange gazeux Poids avec câble d'alimentation de 15 pi (4,6 m) : 6,0 lb (2,7 kg) Présente ☒ ☒ ☐ sur le câble d'alimentation

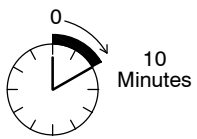
2-2. Facteur de marche et surchauffe



☞ Voir le paragraphe 2-1. Fiche technique sur le courant nominal et le facteur de marche.

NOTE – Le dépassement du cycle opératoire peut endommager l'appareil et annuler la garantie.

Définition

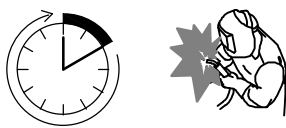


Le facteur de marche est le pourcentage de 10 minutes pendant lequel la torche peut souder avec un ampérage donné sans surchauffe.

Fils pleins de 0,6 à 1,1 mm ou fourrés

Facteur de marche de 100% à 200 A en utilisant du CO₂

Facteur de marche de 100% à 150 A en utilisant un mélange de gaz

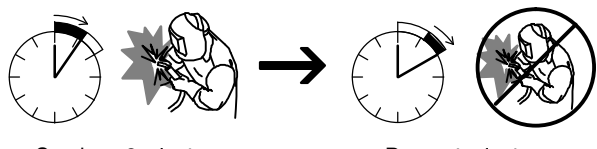


Soudage continu

Fils pleins de 0,6 à 1,1 mm ou fourrés

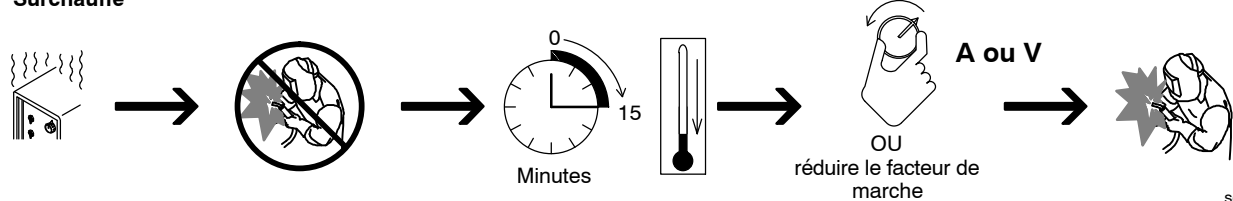
Facteur de marche de 60 % à 300 A en utilisant du CO₂

Facteur de marche de 60 % à 200 A en utilisant un mélange de gaz



Soudage 6 minutes Pause 4 minutes

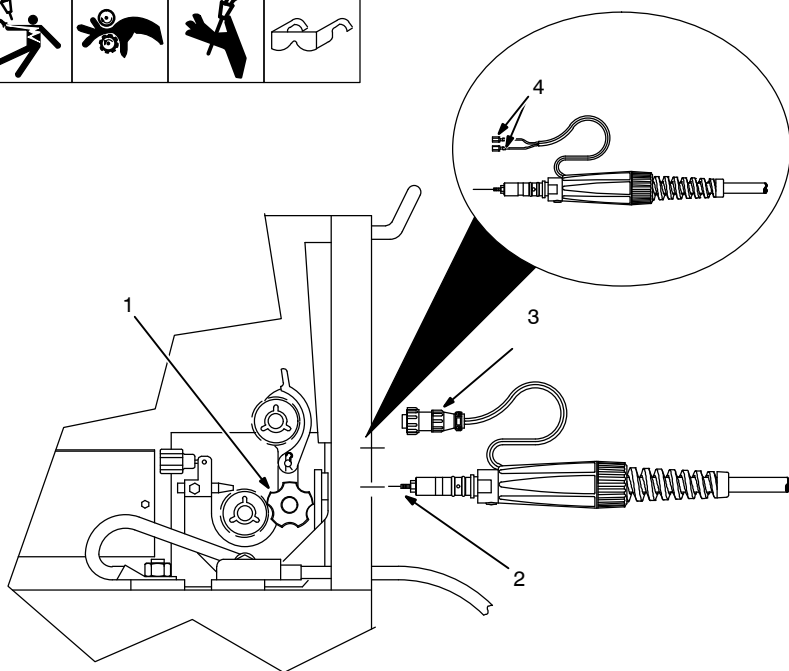
Surchauffe



OU
réduire le facteur de marche

sduty1 5/95

2-3. Installation du pistolet



1 Poignée de fixation du pistolet

2 Extrémité du pistolet

Desserrer la poignée. Enfoncer l'extrémité du pistolet jusqu'à ce qu'elle s'appuie contre le système d'entraînement. Serrer la poignée.

3 Fiche de la gâchette du pistolet

Enfoncer la fiche dans la prise et serrer la bague fileté.

4 Cosses

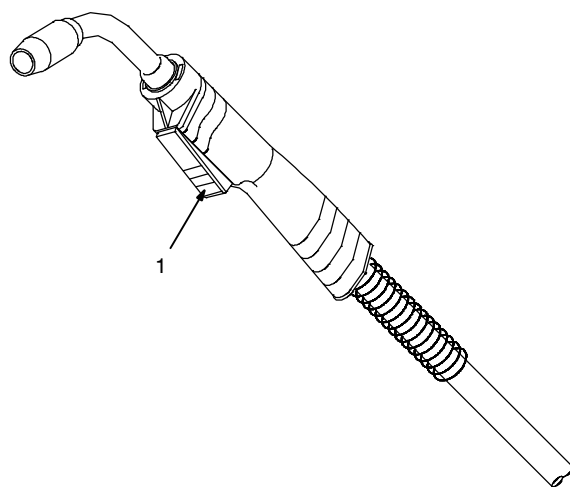
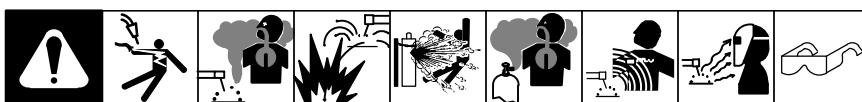
Certains travaux exigent le sectionnement de la fiche de la gâchette et l'installation de cosses femelles de 0,250 sur l'extrémité des fils.

Consulter le guide d'utilisation du dévidoir pour connaître la méthode d'enfilage du fil.

804 465-A

SECTION 3 – FONCTIONNEMENT

3-1. Utilisation du pistolet



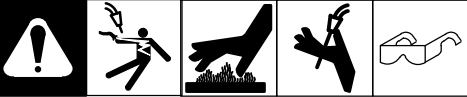
1 Interrupteur de la gâchette

Lorsqu'on actionne l'interrupteur, le fil de soudage sous tension se dévide et le gaz de protection s'écoule.

Ref. 800 797-C

SECTION 4 – ENTRETIEN ET DÉPANNAGE

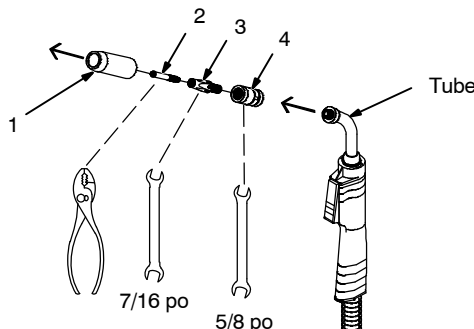
4-1. Retrait de la buse, du bec contact et de l'adaptateur, remplacement du conduit intérieur et nettoyage de la gaine du pistolet



⚠ Couper d'abord l'alimentation à la source de courant de soudage et au dévidoir.

- 1 Buse
- 2 Bec contact
- 3 Adaptateur de tube-contact
- 4 Adaptateur de buse

☞ Calibre du fil estampillé sur le bec – vérifier et utiliser un fil de même calibre.

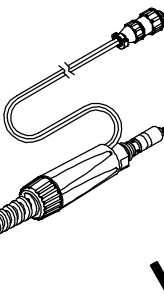


Enlever la buse, le bec contact et l'adaptateur.

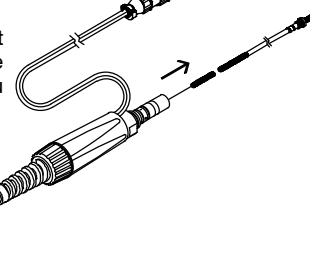
7/16 po 5/8 po

Tube de tête

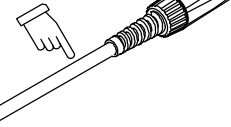
Couper le fil et débrancher le pistolet du dévidoir.



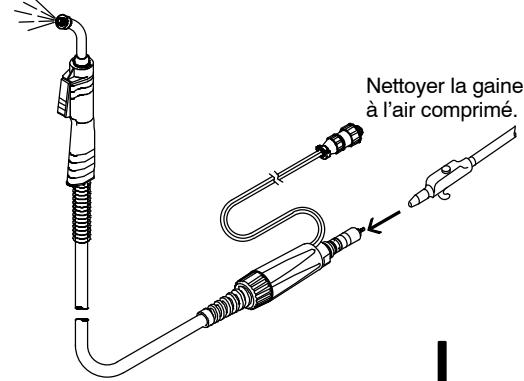
Dévisser et enlever le conduit intérieur.



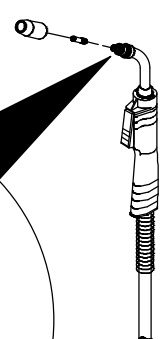
Étendre le câble du pistolet en ligne droite rectiligne avant de placer le nouveau conduit intérieur.



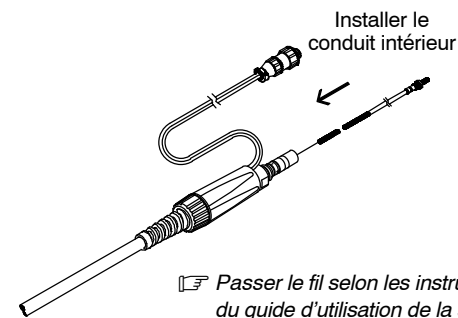
Nettoyer la gaine du pistolet à l'air comprimé.



Refaire l'assemblage du pistolet dans l'ordre inverse du démontage.

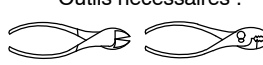


Installer le conduit intérieur

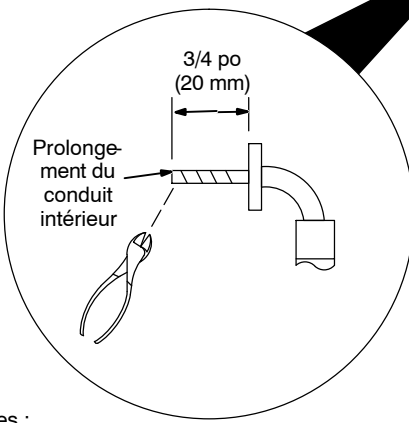


☞ Passer le fil selon les instructions du guide d'utilisation de la source de courant de soudage et du dévidoir.

Outils nécessaires :



5/8, 7/16 po

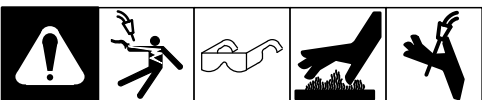


Prolongement du conduit intérieur

3/4 po (20 mm)

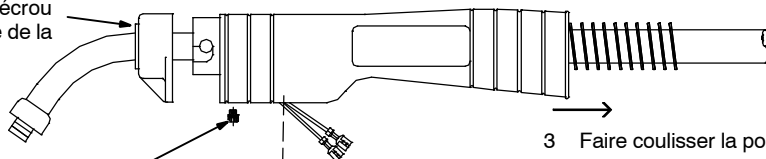
804 466-A

4-2. Remplacement de l'interrupteur ou du tube de tête



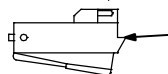
Couper l'alimentation de la source de courant de soudage et du dévidoir ensuite, débrancher le pistolet.

- 1 Enlever l'écrou de blocage de la poignée.



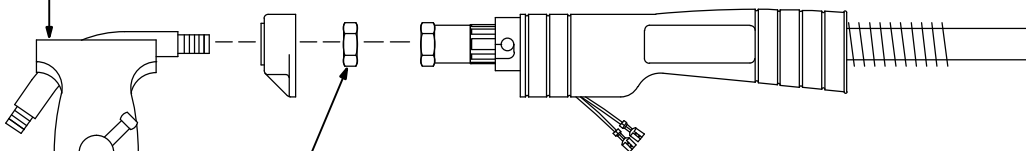
- 3 Faire coulisser la poignée.

- 4 Retirer la vis.



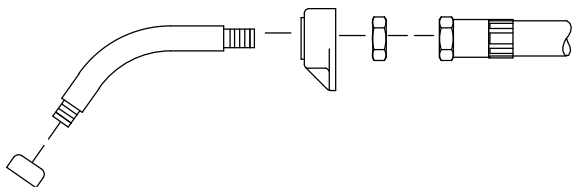
- 2 Retirer le logement de l'interrupteur. Installer un nouvel interrupteur et brancher les fils (polarité sans importance). Refaire l'assemblage dans l'ordre inverse. S'il faut remplacer le tube de tête, poursuivre jusqu'à la fin de la figure.

- 5 Serrer le nouveau tube de tête dans l'étau.

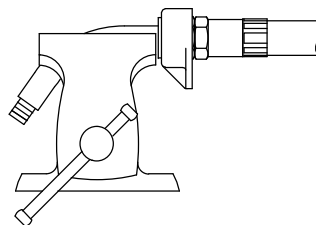


- 6 Desserrer le contre-écrou. Enlever le nouveau tube de tête de l'étau et dévisser l'ancien tube à la main.

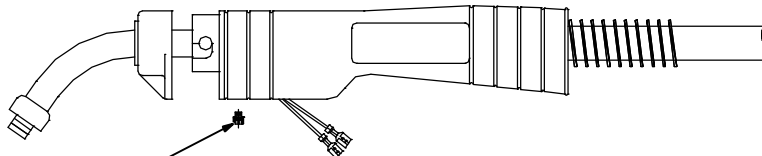
- 7 Installer la rondelle antichoc existante sur le nouveau tube de tête. Serrer à la main ce dernier dans le connecteur de câble.



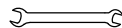
- 8 Placer le tube de tête dans l'étau et serrer les écrous à fond.



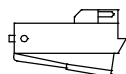
- 9 Enlever de l'étau. Remettre la poignée en place et monter le logement de l'interrupteur. Fixer avec l'écrou de blocage de la poignée.



Outils nécessaires :



- 10 Installer la vis.

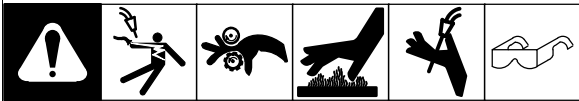
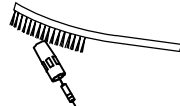
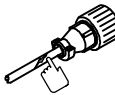
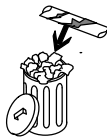


3/4 po

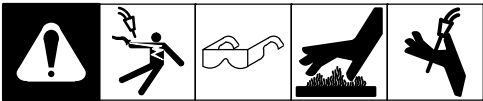
9/64 po

Ref. 800 795-E

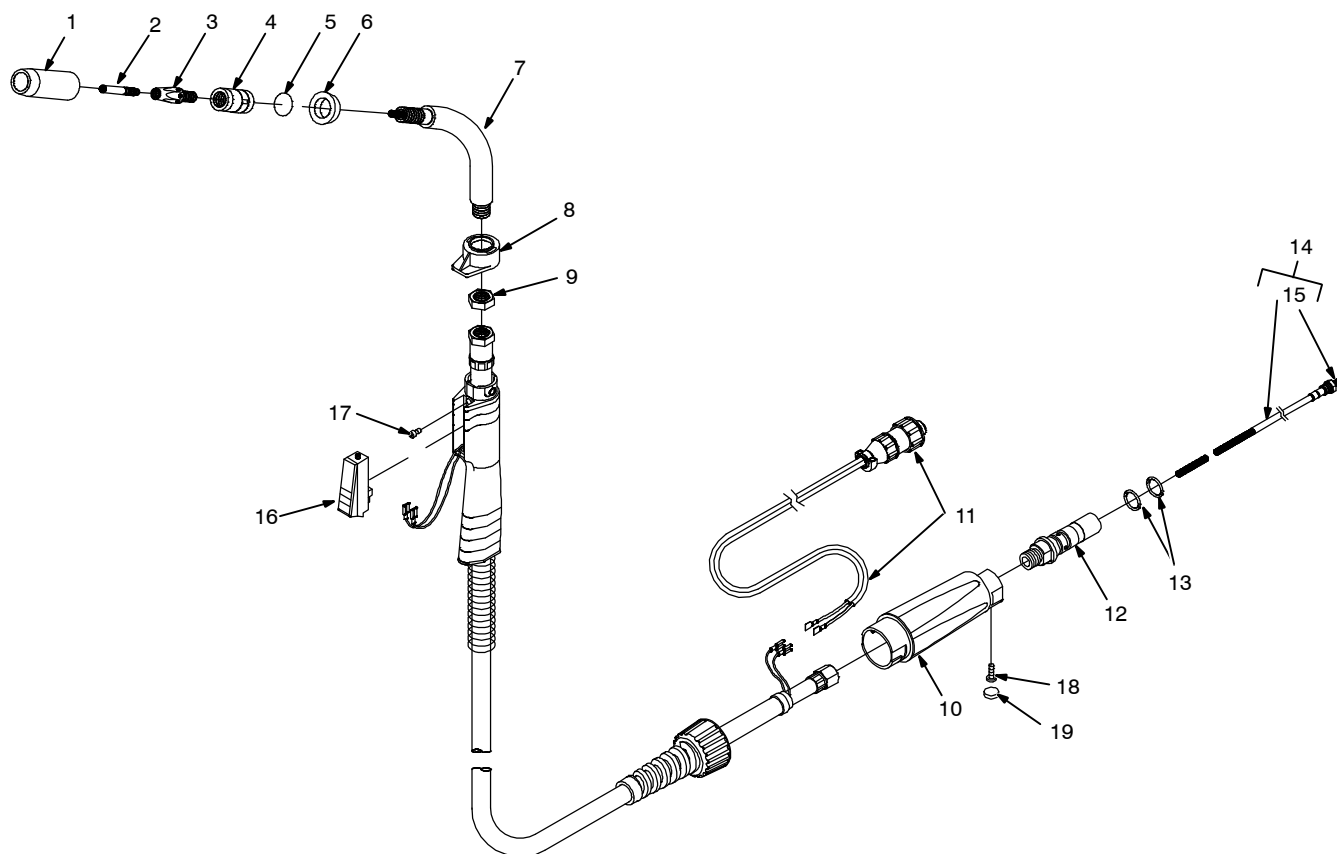
4-3. Entretien courant

  Arrêter le moteur avant d'effectuer l'entretien. Augmenter la fréquence des travaux d'entretien dans des conditions de service sévères.					
	✓ = Vérifier ◇ = Change ● = Nettoyer ☆ = Remplacer * Travail à confier à un agent d'entretien agréé.				
Pour chaque bobine de fil	 ✓ ● La buse et le bec contact	 ● Souffler dans l'entrée du faisceau			
Tous les 3 mois	 ☆ Étiquettes illisibles	 ☆ Les tuyaux de gaz endommagés	 ✓ ☆ Cordons	 ✓ ☆ Pièces fissurées	

4-4. Dépannage

	
Problème	Mesures correctives
Le fil n'avance pas, n'est pas sous tension ou avance de manière irrégulière.	Vérifier le bec contact. Vérifier s'il y a des plissements dans le câble du pistolet.
	Vérifier le branchement de la gâchette du pistolet à la source de courant de soudage et au dévidoir.
	Vérifier et remplacer, s'il est nécessaire, l'interrupteur de la gâchette du pistolet (voir paragraphe 4-2).
	Vérifier le bec contact. Vérifier s'il y a des plissements dans le câble du pistolet. Nettoyer le conduit intérieur et la gaine du pistolet à l'air comprimé (voir paragraphe 4-1).
Porosité des soudures.	Enlever toute projection de soudure accumulée dans la buse.
	S'assurer que le tube de tête interne est bien retenu dans le connecteur de câble.
	Vérifier le débit et l'alimentation en gaz de protection.
Au cours du soudage, l'avance du fil s'interrompt ou n'est pas adéquate.	Redresser le câble du pistolet et / ou remplacer les pièces endommagées (voir paragraphe 4-1).
	Régler la pression du galet d'entraînement (consulter le guide d'utilisation du dévidoir).
	Replacer le fil dans la gorge du galet d'entraînement approprié (consulter le guide d'utilisation du dévidoir).
	Régler la tension du moyeu (consulter le guide d'utilisation du dévidoir).
	Nettoyer ou remplacer le conduit intérieur s'il est sale ou bouché (voir paragraphe 4-1).
	Remplacer le galet d'entraînement ou le roulement du galet de pression s'il est usé ou s'il patine (voir le guide d'utilisation du dévidoir).

SECTION 5 – LISTE DES PIECES



804 467-B

Figure 5-1. Pistolet M-25

Repère	No. Pièce	Description	Qté.
Figure 5-1. Pistolet M-25			
... 1	200 258	.. NOZZLE, slip type .500 orf flush	1
... 1	+169 724	.. NOZZLE, slip type .500 orf .125 recess	1
... 1	+169 725	.. NOZZLE, slip type .625 orf .125 recess	1
... 1	+169 726	.. NOZZLE, slip type .625 orf flush	1
... 1	+169 727	.. NOZZLE, slip type .625 orf .125 stickout	1
... 2	+087 299	.. TIP, contact scr .023 wire x 1.125	
... 2	+000 067	.. TIP, contact scr .030 wire x 1.125	
... 2	+000 068	.. TIP, contact scr .035 wire x 1.125	
... 2	+000 069	.. TIP, contact scr .045 wire x 1.125	
... 3	169 728	.. ADAPTER, contact tip	1
... 4	169 729	.. ADAPTER, nozzle w/retaining ring	1
... 5	170 468	.. O-RING	1
... 6	169 730	.. WASHER, shock	1
... 7	169 731	.. TUBE, head	1

Repère	No. Pièce	Description	Qté.
--------	--------------	-------------	------

Figure 5-1. M-25 Gun (suite)

... 8	169 738	.. NUT, locking handle	1
... 9	169 732	.. NUT, jam	1
... 10	227 799	.. HANDLE, rear	1
... 11	227 800	.. CORD, trigger assembly	1
... 12	209 495	.. CONNECTOR, feeder	1
... 13	079 974	.. O-RING, .500 ID x .103CS rbr	2
... 14	+194 010	.. LINER, monocoil .023/.025 wire x 15ft (consisting of)	1
... 14	194 011	.. LINER, monocoil .030/.035 wire x 15ft (consisting of)	1
... 14	+194 012	.. LINER, monocoil .035/.045 wire x 15ft (consisting of)	1
... 14	+194 014	.. LINER, monocoil 3/64 AL wire x 10ft (consisting of)	1
... 15	079 975	.. O-RING, .187 ID x .103CS rbr	1
... 16	227 798	.. SWITCH, trigger	1
... 17		.. SCREW, 8-32 x .125 socket hd cap	1
... 18		.. SCREW, 8-32 x .312 button hd socket	1
... 19	253 383	.. BLANK, snap-in plastic	1

+ En option

Pour maintenir les performances d'origine de votre équipement, utiliser seulement des pièces d'origine préconisées par l'usine. Le modèle et le numéro de série de l'appareil sont nécessaires pour commander les pièces auprès de votre distributeur local.

Notes

TRUE BLUE®

GARANTIE

Entrée en vigueur le 1 janvier 2011
(Équipement portant le numéro de série précédé de "MB" ou plus récent)

Cette garantie limitée remplace toutes les garanties antérieures de MILLER et exclut toutes les autres garanties expresses ou implicites.

GARANTIE LIMITEE – En vertu des dispositions et des conditions ci-après, MILLER Electric Mfg. Co., Appleton, Wisconsin, garantit au premier acheteur que le nouvel équipement MILLER vendu après la date d'entrée en vigueur de cette garantie limitée est libre de tout vice de matériau et de main-d'œuvre au moment de son expédition par MILLER. CETTE GARANTIE REMPLACE EXPRESSEMENT TOUTES LES AUTRES GARANTIES EXPRESSES OU IMPLICITES, Y COMPRIS LES GARANTIES DE QUALITE LOYALE ET MARCHANDE ET D'APTITUDE.

Au cours des périodes de garantie indiquées ci-après MILLER s'engage à réparer ou à remplacer tous les composants et pièces défectueuses sous garantie résultant de tels vices de matériau et de main-d'œuvre. Notification doit être adressée par écrit à MILLER dans les trente (30) jours suivant la survenance d'un défaut ou d'une défaillance de ce genre, ce qui amènera MILLER à donner des instructions concernant la procédure à suivre en matière de réclamation de la garantie.

MILLER s'engage à répondre aux réclamations concernant du matériel sous garantie énuméré ci-dessous en cas de survenance d'une défaillance de ce genre au cours de ces périodes de garantie. Toutes les périodes de garantie commencent à courir à partir de la date de livraison au premier utilisateur acheteur, ou un an suivant l'expédition du matériel à un distributeur de l'Amérique du Nord, ou dix huit mois suivant l'expédition du matériel à un distributeur international.

1. Pièces 5 ans — Main-d'œuvre 3 ans
 - * Redresseurs d'origine comprenant uniquement des thyristors, des diodes et des modules redresseurs discrets
2. 3 ans — Pièces et main-d'œuvre
 - * Génératrices de soudage entraînées par moteur **(REMARQUE: le fabricant de moteurs garantit séparément les moteurs.)**
 - * Postes onduleurs (sauf mention contraire)
 - * Postes de coupage plasma
 - * Contrôleurs de processus
 - * Dévidoirs semi-automatiques et automatiques
 - * Débitmètres et régulateurs débitmètres Smith séries 30 (pas de main-d'œuvre)
 - * Postes de soudage à transformateur/redresseur
 - * Systèmes de refroidissement à eau (intégrés)
3. 2 ans — Pièces
 - * Verres de casque à obscurcissement automatique (pas de main-d'œuvre)
4. 1 an — Pièces et main-d'œuvre sauf mention contraire
 - * Dispositifs de déplacements automatiques
 - * Ventilateur CoolBelt et CoolBand (pas de main-d'œuvre)
 - * Équipements et capteurs de suivi externe
 - * Options sur site
(REMARQUE: Les options sur site sont couvertes pour la durée résiduelle de la garantie de l'équipement sur lequel elles sont installées ou pour une période minimum d'un an — en retenant la plus longue de ces deux périodes.)
 - * Régulateurs débitmètres (pas de main-d'œuvre)
 - * Commandes au pied RFCS (sauf RFCS-RJ45)
 - * Extracteurs de fumée
 - * Unités HF
 - * Torches de coupage plasma ICE (pas de main-d'œuvre)
 - * Postes, refroidisseurs et commandes/enregistreurs électroniques de chauffage par induction
 - * Groupe de charge
 - * Torches motorisées (à l'exception des pistolets à bobine Spoolmate)
 - * Ventilateur pour appareil filtrant à ventilation assistée PAPR (pas de main-d'œuvre)
 - * Positionneurs et contrôleurs
 - * Racks
 - * Chariot/remorques
 - * Appareils à souder par points
 - * Modules d'entraînement de fil pour soudage sous flux en poudre
 - * Systèmes de refroidissement à eau (non intégrés)
 - * Torches TIG Weldcraft (pas de main-d'œuvre)
 - * Contrôle à distance au pied et à la main sans fil avec récepteur
 - * Postes de travail/Tables de soudage (pas de main-d'œuvre)
5. 6 mois — Pièces
 - * Batteries
 - * Torches Bernard (pas de main-d'œuvre)

- * Torches Tregaskiss (pas de main-d'œuvre)
- 6. 90 jours — Pièces
 - * Kits d'accessoires
 - * Bâches
 - * Enroulements et couvertures, câbles et commandes non électroniques de chauffage par induction
 - * Torches M
 - * Torches MIG et torches pour soudage sous flux en poudre
 - * Commandes à distance et RFCS-RJ45
 - * Pièces de rechange (pas de main-d'œuvre)
 - * Torches Roughneck
 - * Pistolets à bobine Spoolmate

La garantie limitée True Blue® Miller ne s'applique pas à:

1. **Consommables tels que tubes contact, têtes de coupe, contacteurs, balais, relais, surfaces de poste de travail et rideaux de soudage ou toute pièce dont le remplacement est nécessaire en raison de l'usure normale. (Exception: les balais et les relais sont garantis sur tous les produits entraînés par moteur.)**
2. Articles fournis par MILLER, mais fabriqués par des tiers, tels que des moteurs ou des accessoires du commerce. Ces articles sont couverts par la garantie du fabricant, s'il y a lieu.
3. Équipements modifiés par une partie autre que MILLER, ou équipements dont l'installation, le fonctionnement n'ont pas été conformes ou qui ont été utilisés de manière abusive par rapport aux normes industrielles, ou équipements n'ayant pas reçu un entretien nécessaire et raisonnable, ou équipements utilisés pour des besoins sans rapport avec les spécifications du matériel.

LES PRODUITS MILLER SONT PROPOSES A L'ACHAT ET A LA MISE EN ŒUVRE PAR DES UTILISATEURS DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE ET DES PERSONNES FORMÉES ET EXPERIMENTÉES DANS L'UTILISATION ET L'ENTRETIEN DU MATERIEL DE SOUDAGE.

En cas de demande formée dans le cadre de cette garantie MILLER se réserve le droit de choisir l'une des solutions, à savoir soit (1) la réparation ou (2) le remplacement, ou dans des cas appropriés avec l'autorisation écrite de MILLER, (3) le remboursement des frais de réparation ou de remplacement d'une station d'entretien agréée par MILLER ou (4) le paiement du ou une note crédit pour le prix d'achat (sous déduction d'une dépréciation raisonnable fondée sur l'utilisation effective) après le retour du matériel aux risques et périls et aux frais du client. La réparation ou le remplacement proposé en variante par MILLER s'entend F.O.B., usine d'Appleton, Wisconsin, ou F.O.B. une station d'entretien agréée indiquée par MILLER. Par conséquent, il n'y aura aucune compensation ou remboursement des frais de transport.

DANS LA MESURE OU CELA EST AUTORISÉ PAR LA LOI, LES REMÈDES PREVUS DANS LES PRESENTES SONT LES SEULS ET UNIQUES REMÈDES PROPOSÉS. EN AUCUN CAS MILLER NE SERA TENU RESPONSABLE POUR DES DOMMAGES DIRECT, INDIRECT, SPECIAL, INCIDENT OU SUBSEQUENT (COMPRENANT LA PERTE DE BENEFICE), PEU IMPORTE QU'ILS SOIENT FONDES SUR UN CONTRAT, UN ACTE DELICTUEL OU TOUT AUTRE THEORIE LEGALE.

MILLER EXCLUT ET REJETTE TOUTE GARANTIE EXPRESSE NON PREVUE DANS LES PRESENTES ET TOUTE GARANTIE IMPLICITE, CONDITION DE GARANTIE OU DECLARATION CONCERNANT LES PERFORMANCES, ET TOUT REMEDE POUR RUPTURE DE CONTRAT OU TOUT AUTRE THEORIE LEGALE QUI, DANS LE CADRE DE CETTE DISPOSITION EST SUSCEPTIBLE D'APPARAÎTRE IMPLICITEMENT, PAR APPLICATION DE LA LOI, USAGE COMMERCIAL OU AU COURS DES NEGOCIATIONS, Y COMPRIS TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITE LOYALE ET MARCHANDE OU D'ADAPTATION POUR UNE DEMANDE PARTICULIERE EN RELATION AVEC N'IMPORTE QUEL ET TOUTS LES EQUIPEMENTS FOURNIS PAR MILLER.

Certains états aux U.S.A. n'autorisent pas de limitations dans la durée de la garantie, ou l'exclusion de dommages accessoire, indirect, particulier ou conséquent, de sorte que la limitation ou l'exclusion précitée ne s'applique pas dans votre cas. Cette garantie prévoit des droits légaux spécifiques, d'autres droits pouvant exister, mais varier d'un état à l'autre.

Au Canada, la législation dans certaines provinces prévoit des garanties ou des remèdes supplémentaires autres que ceux spécifiés dans les présentes, et dans la mesure où ils ne sont pas susceptibles d'annulation, les limitations et les exclusions indiquées ci-dessus ne s'appliquent pas. Cette garantie limitée prévoit des droits légaux spécifiques, d'autres droits pouvant exister, mais varier d'une province à l'autre. miller_warr_fre 2011-01





Informations propriétaire

Veillez remplir le formulaire ci-dessous et conservez-le dans vos dossiers.

Nom du modèle

Numéro de série/style

Date d'achat

(Date du livraison de l'appareil au client d'origine)

Distributeur

Adresse



Ressources disponibles

Veillez toujours préciser le NOM DU MODÈLE et le NUMÉRO DE SÉRIE/STYLE.

Disponibles chez votre distributeur :

Consommable

Options et Accessoires

Conseil et réparation

Pièces détachées

Formation

Manuels

Adressez-vous à l'agent de transport
en cas de :

Déposer une réclamation de dommages/in-
térêts pendant l'expédition

Pour toute aide concernant le dépôt et le
réglage de réclamations, adressez-vous à
votre distributeur et/ou au Service trans-
port du fabricant du matériel.

Miller Electric Mfg. Co.

An Illinois Tool Works Company
1635 West Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA

International Headquarters-USA

USA Phone: 920-735-4505 Auto-attended
USA & Canada FAX: 920-735-4134
International FAX: 920-735-4125

Pour les adresses à l'international, visitez
www.Millerwelds.com

