



OM-1500-15/re

210 177AG

2012-10

## Procédés



MIG

Soudage fil fourré

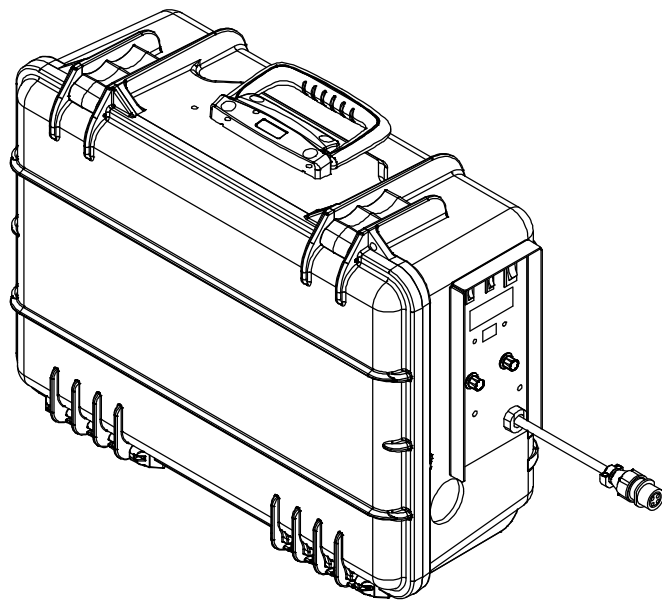
## Description



Dévidoir

# SuitCase<sup>TM</sup> 12RC

## CE et Modèles Non CE



[www.MillerWelds.com](http://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

<b>SECTION 1 – CONSIGNES DE SÉCURITÉ – LIRE AVANT UTILISATION</b>	<b>1</b>
1-1. Symboles utilisés	1
1-2. Dangers relatifs au soudage à l'arc	1
1-3. Dangers supplémentaires en relation avec l'installation, le fonctionnement et la maintenance	3
1-4. Proposition californienne 65 Avertissements	4
1-5. Principales normes de sécurité	5
1-6. Informations relatives aux CEM	5
<b>SECTION 2 – DÉFINITIONS</b>	<b>7</b>
2-1. Symboles et définitions supplémentaires relatifs à la sécurité	7
2-2. Symboles et définitions divers	8
<b>SECTION 3 – INSTALLATION</b>	<b>9</b>
3-1. Emplacement du numéro de série et de la plaque signalétique	9
3-2. Importantes informations relatives aux produits CE (Vendus au sein de l'UE)	9
3-3. Spécifications	9
3-4. Spécifications environnementales	9
3-5. Connecteur 14 broches	10
3-6. Tableau des recommandations concernant la torche	10
3-7. Schéma des connexions de l'équipement	10
3-8. Installation et alignement du guide-fil et des galets d'entraînement	11
3-9. Branchement de la torche de soudage	12
3-10. Connexion du gaz protecteur	13
3-11. Branchement du câble de soudage	13
3-12. Dimensions des câbles	14
3-13. Mise en place et enfilage du fil de soudage	15
<b>SECTION 4 – FONCTIONNEMENT</b>	<b>16</b>
4-1. Commandes	16
4-2. Configuration des interrupteurs DIP sur la carte afficheur PC4	17
4-3. Informations sur les pièces de torches	18
<b>SECTION 5 – MAINTENANCE &amp; DETECTION DES PANNES</b>	<b>19</b>
5-1. Maintenance de routine	19
5-2. Protection contre les surcharges et protection thermostatique	19
5-3. Nettoyage des résidus du raccord du filtre de gaz protecteur	20
5-4. Dépannage	20
<b>SECTION 6 – SCHEMA ELECTRIQUE</b>	<b>23</b>
<b>SECTION 7 – LISTE DES PIÈCES</b>	<b>24</b>
<b>GARANTIE</b>	

# ATTESTATION DE CONFORMITÉ

pour les produits de la Communauté Européenne (marqués CE).

**MILLER Electric Mfg. Co., 1635 Spencer Street, Appleton, WI 54914 U.S.A. atteste que le(s) produits identifié(s) dans la présente déclaration répond(ent) aux conditions et dispositions essentielles de la/des Directive(s) et Norme(s) spécifiée(s) du Conseil.**

Identification Produit/Appareil :

Produit	Référence
SUITCASE 12RC AVEC CE, EURO, 2T/4T	300663004
SUITCASE 12RC AVEC CE, EURO, 2T/4T, IPM WFS NSPR	300663007

Directives du Conseil :

- 2006/95/EC Basse Tension
- 2004/108/EC Compatibilité Électromagnétique
- 2011/65/EU Restriction de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans équipement électrique et électronique

Normes :

- IEC 60974-1:2005 Matériel de soudage à l'arc - Partie 1 : Sources de courant de soudage
- IEC 60974-5:2007 Matériel de soudage à l'arc - Partie 5 : Dévidoirs
- IEC 60974-10:2007 Matériel de soudage à l'arc - Partie 10 : Compatibilité électromagnétique (CEM)
- EN 50445:2008 Norme de famille de produits pour démontrer la conformité d'un équipement pour le soudage par résistance, le soudage à l'arc et les techniques connexes avec les restrictions de base concernant l'exposition des personnes aux champs électromagnétiques (0Hz - 300Hz)

# DECLARATION OF CONFORMITY

for European Community (CE marked) products.

**MILLER Electric Mfg. Co., 1635 Spencer Street, Appleton, WI 54914 U.S.A. declares that the product(s) identified in this declaration conform to the essential requirements and provisions of the stated Council Directive(s) and Standard(s).**

Product/Apparatus Identification:

Product	Stock Number
SUITCASE 12RC W/CE, EURO, TRIGGER HOLD	300663004
SUITCASE 12RC W/CE, EURO, TRIGGER HOLD, IPM WFS NSPR	300663007

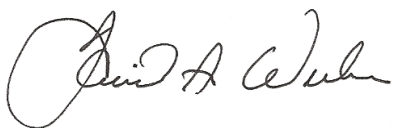
Council Directives:

- 2006/95/EC Low Voltage
- 2004/108/EC Electromagnetic Compatibility
- 2011/65/EU Restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment

Standards:

- IEC 60974-1:2005 Arc welding equipment – Part 1: Welding power sources
- IEC 60974-5:2007 Arc welding equipment – Part 5: Wire feeders
- IEC 60974-10:2007 Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements
- EN 50445:2008 Product family standard to demonstrate compliance of equipment for resistance welding, arc welding and allied processes with the basic restrictions related to human exposure to electromagnetic fields (0 Hz – 300Hz)

Signatory



October 12, 2012

---

**David A. Werba**

MANAGER, PRODUCT DESIGN COMPLIANCE

---

Date of Declaration



# SECTION 1 – CONSIGNES DE SÉCURITÉ – LIRE AVANT UTILISATION

fre\_som\_2011-10

**⚠** Pour écarter les risques de blessure pour vous-même et pour autrui — lire, appliquer et ranger en lieu sûr ces consignes relatives aux précautions de sécurité et au mode opératoire.

## 1-1. Symboles utilisés



**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 représentés ci-dessous sont utilisés dans ce manuel pour attirer l'attention et identifier les dangers possibles. En présence de l'un de ces symboles, prendre garde et suivre les instructions afférentes pour éviter tout risque. Les instructions en matière de sécurité indiquées ci-dessous ne constituent qu'un sommaire des instructions de sécurité plus complètes fournies dans les normes de sécurité énumérées dans la Section 1-5. Lire et observer toutes les normes de sécurité.



Seul un personnel qualifié est autorisé à installer, faire fonctionner, entretenir et réparer cet appareil.



Pendant le fonctionnement, maintenir à distance toutes les personnes, notamment les enfants de l'appareil.



### UNE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE peut entraîner la mort.

Le contact d'organes électriques sous tension peut provoquer des accidents mortels ou des brûlures graves. Le circuit de l'électrode et de la pièce est sous tension lorsque le courant est délivré à la sortie. Le circuit d'alimentation et les circuits internes de la machine sont également sous tension lorsque l'alimentation est sur Marche. Dans le mode de soudage avec du fil, le fil, le dérouleur, le bloc de commande du rouleau et toutes les parties métalliques en contact avec le fil sont sous tension électrique. Un équipement installé ou mis à la terre de manière incorrecte ou impropre constitue un danger.

- Ne pas toucher aux pièces électriques sous tension.
- Porter des gants isolants et des vêtements de protection secs et sans trous.
- S'isoler de la pièce à couper et du sol en utilisant des housses ou des tapis assez grands afin d'éviter tout contact physique avec la pièce à couper ou le sol.
- Ne pas se servir de source électrique à courant électrique dans les zones humides, dans les endroits confinés ou là où on risque de tomber.
- Se servir d'une source électrique à courant électrique UNIQUEMENT si le procédé de soudage le demande.
- Si l'utilisation d'une source électrique à courant électrique s'avère nécessaire, se servir de la fonction de télécommande si l'appareil en est équipé.
- D'autres consignes de sécurité sont nécessaires dans les conditions suivantes : risques électriques dans un environnement humide ou si l'on porte des vêtements mouillés ; sur des structures métalliques telles que sols, grilles ou échafaudages ; en position coincée comme assise, à genoux ou couchée ; ou s'il y a un risque élevé de contact inévitable ou accidentel avec la pièce à souder ou le sol. Dans ces conditions, utiliser les équipements suivants,

dans l'ordre indiqué : 1) un poste à souder DC à tension constante (à fil), 2) un poste à souder DC manuel (électrode) ou 3) un poste à souder AC à tension à vide réduite. Dans la plupart des situations, l'utilisation d'un poste à souder DC à fil à tension constante est recommandée. En outre, ne pas travailler seul !

- Couper l'alimentation ou arrêter le moteur avant de procéder à l'installation, à la réparation ou à l'entretien de l'appareil. Déverrouiller l'alimentation selon la norme OSHA 29 CFR 1910.147 (voir normes de sécurité).
- Installez, mettez à la terre et utilisez correctement cet équipement conformément à son Manuel d'Utilisation et aux réglementations nationales, gouvernementales et locales.
- Toujours vérifier la terre du cordon d'alimentation. Vérifier et s'assurer que le fil de terre du cordon d'alimentation est bien raccordé à la borne de terre du sectionneur ou que la fiche du cordon est raccordée à une prise correctement mise à la terre.
- En effectuant les raccordements d'entrée, fixer d'abord le conducteur de mise à la terre approprié et contre-vérifier les connexions.
- Les câbles doivent être exempts d'humidité, d'huile et de graisse; protégez-les contre les étincelles et les pièces métalliques chaudes.
- Vérifier fréquemment le cordon d'alimentation afin de s'assurer qu'il n'est pas altéré ou à nu, le remplacer immédiatement s'il l'est. Un fil à nu peut entraîner la mort.
- L'équipement doit être hors tension lorsqu'il n'est pas utilisé.
- Ne pas utiliser des câbles usés, endommagés, de grosseur insuffisante ou mal épissés.
- Ne pas enrouler les câbles autour du corps.
- Si la pièce soudée doit être mise à la terre, le faire directement avec un câble distinct.
- Ne pas toucher l'électrode quand on est en contact avec la pièce, la terre ou une électrode provenant d'une autre machine.
- Ne pas toucher des porte électrodes connectés à deux machines en même temps à cause de la présence d'une tension à vide double.
- N'utiliser qu'un matériel en bon état. Réparer ou remplacer sur-le-champ les pièces endommagées. Entretenir l'appareil conformément à ce manuel.
- Porter un harnais de sécurité si l'on doit travailler au-dessus du sol.
- S'assurer que tous les panneaux et couvercles sont correctement en place.
- Fixer le câble de retour de façon à obtenir un bon contact métal-métal avec la pièce à souder ou la table de travail, le plus près possible de la soudure.
- Isoler la pince de masse quand pas mis à la pièce pour éviter le contact avec tout objet métallique.
- Ne pas raccorder plus d'une électrode ou plus d'un câble de masse à une même borne de sortie de soudage. Débrancher le câble pour le procédé non utilisé.

**Il reste une TENSION DC NON NÉGLIGEABLE dans les sources de soudage onduleur UNE FOIS l'alimentation coupée.**

- Arrêter les convertisseurs, débrancher le courant électrique et décharger les condensateurs d'alimentation selon les instructions indiquées dans la partie Entretien avant de toucher les pièces.



**LES PIÈCES CHAUDES peuvent provoquer des brûlures.**

- Ne pas toucher à mains nues les parties chaudes.
- Prévoir une période de refroidissement avant de travailler à l'équipement.
- Ne pas toucher aux pièces chaudes, utiliser les outils recommandés et porter des gants de soudage et des vêtements épais pour éviter les brûlures.



**LES FUMÉES ET LES GAZ peuvent être dangereux.**

Le soudage génère des fumées et des gaz. Leur inhalation peut être dangereux pour votre santé.

- Eloigner votre tête des fumées. Ne pas respirer les fumées.
- À l'intérieur, ventiler la zone et/ou utiliser une ventilation forcée au niveau de l'arc pour l'évacuation des fumées et des gaz de soudage.
- Si la ventilation est médiocre, porter un respirateur anti-vapeurs approuvé.
- Lire et comprendre les spécifications de sécurité des matériaux (MSDS) et les instructions du fabricant concernant les métaux, les consommables, les revêtements, les nettoyants et les dégraissants.
- Travailler dans un espace fermé seulement s'il est bien ventilé ou en portant un respirateur à alimentation d'air. Demander toujours à un surveillant dûment formé de se tenir à proximité. Des fumées et des gaz de soudage peuvent déplacer l'air et abaisser le niveau d'oxygène provoquant des blessures ou des accidents mortels. S'assurer que l'air de respiration ne présente aucun danger.
- Ne pas souder dans des endroits situés à proximité d'opérations de dégraissage, de nettoyage ou de pulvérisation. La chaleur et les rayons de l'arc peuvent réagir en présence de vapeurs et former des gaz hautement toxiques et irritants.
- Ne pas souder des métaux munis d'un revêtement, tels que l'acier galvanisé, plaqué en plomb ou au cadmium à moins que le revêtement n'ait été enlevé dans la zone de soudure, que l'endroit soit bien ventilé, et en portant un respirateur à alimentation d'air. Les revêtements et tous les métaux renfermant ces éléments peuvent dégager des fumées toxiques en cas de soudage.



**LES RAYONS DE L'ARC peuvent provoquer des brûlures dans les yeux et sur la peau.**

Le rayonnement de l'arc du procédé de soudage génère des rayons visibles et invisibles intenses (ultraviolets et infrarouges) susceptibles de provoquer des brûlures dans les yeux et sur la peau. Des étincelles sont projetées pendant le soudage.

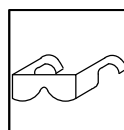
- Porter un casque de soudage approuvé muni de verres filtrants appropriés pour protéger visage et yeux pour protéger votre visage et vos yeux pendant le soudage ou pour regarder (voir ANSI Z49.1 et Z87.1 énuméré dans les normes de sécurité).
- Porter des lunettes de sécurité avec écrans latéraux même sous votre casque.
- Avoir recours à des écrans protecteurs ou à des rideaux pour protéger les autres contre les rayonnements les éblouissements et les étincelles ; prévenir toute personne sur les lieux de ne pas regarder l'arc.
- Porter des vêtements confectionnés avec des matières résistantes et ignifuges (cuir, coton lourd ou laine) et des bottes de protection.



**LE SOUDAGE peut provoquer un incendie ou une explosion.**

Le soudage effectué sur des conteneurs fermés tels que des réservoirs, tambours ou des conduites peut provoquer leur éclatement. Des étincelles peuvent être projetées de l'arc de soudure. La projection d'étincelles, des pièces chaudes et des équipements chauds peut provoquer des incendies et des brûlures. Le contact accidentel de l'électrode avec des objets métalliques peut provoquer des étincelles, une explosion, un surchauffement ou un incendie. Avant de commencer le soudage, vérifier et s'assurer que l'endroit ne présente pas de danger.

- Déplacer toutes les substances inflammables à une distance de 10,7 m de l'arc de soudage. En cas d'impossibilité les recouvrir soigneusement avec des protections homologuées.
- Ne pas souder dans un endroit où des étincelles peuvent tomber sur des substances inflammables.
- Se protéger et d'autres personnes de la projection d'étincelles et de métal chaud.
- Des étincelles et des matériaux chauds du soudage peuvent facilement passer dans d'autres zones en traversant de petites fissures et des ouvertures.
- Surveiller tout déclenchement d'incendie et tenir un extincteur à proximité.
- Le soudage effectué sur un plafond, plancher, paroi ou séparation peut déclencher un incendie de l'autre côté.
- Ne pas effectuer le soudage sur des conteneurs fermés tels que des réservoirs, tambours, ou conduites, à moins qu'ils n'aient été préparés correctement conformément à AWS F4.1 et AWS A6.0 (voir les Normes de Sécurité).
- Ne soudez pas si l'air ambiant est chargé de particules, gaz, ou vapeurs inflammables (vapeur d'essence, par exemple).
- Brancher le câble de masse sur la pièce la plus près possible de la zone de soudage pour éviter le transport du courant sur une longue distance par des chemins inconnus éventuels en provoquant des risques d'électrocution, d'étincelles et d'incendie.
- Ne pas utiliser le poste de soudage pour dégeler des conduites gelées.
- En cas de non utilisation, enlever la baguette d'électrode du porte-électrode ou couper le fil à la pointe de contact.
- Porter des vêtements de protection dépourvus d'huile tels que des gants en cuir, une chemise en matériau lourd, des pantalons sans revers, des chaussures hautes et un couvre chef.
- Avant de souder, retirer toute substance combustible de vos poches telles qu'un allumeur au butane ou des allumettes.
- Une fois le travail achevé, assurez-vous qu'il ne reste aucune trace d'étincelles incandescentes ni de flammes.
- Utiliser exclusivement des fusibles ou coupe-circuits appropriés. Ne pas augmenter leur puissance; ne pas les ponter.
- Une fois le travail achevé, assurez-vous qu'il ne reste aucune trace d'étincelles incandescentes ni de flammes.
- Utiliser exclusivement des fusibles ou coupe-circuits appropriés. Ne pas augmenter leur puissance; ne pas les ponter.
- Suivre les recommandations dans OSHA 1910.252(a)(2)(iv) et NFPA 51B pour les travaux à chaud et avoir de la surveillance et un extincteur à proximité.



**DES PIÈCES DE MÉTAL ou DES SALETES peuvent provoquer des blessures dans les yeux.**

- Le soudage, l'écaillage, le passage de la pièce à la brosse en fil de fer, et le meulage génèrent des étincelles et des particules métalliques volantes. Pendant la période de refroidissement des soudures, elles risquent de projeter du laitier.
- Porter des lunettes de sécurité avec écrans latéraux ou un écran facial.





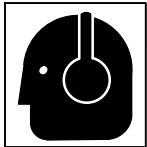
### LES ACCUMULATIONS DE GAZ risquent de provoquer des blessures ou même la mort.

- Fermer l'alimentation du gaz comprimé en cas de non utilisation.
- Veiller toujours à bien aérer les espaces confinés ou se servir d'un respirateur d'adduction d'air homologué.



### Les CHAMPS ÉLECTROMAGNÉTIQUES (CEM) peuvent affecter les implants médicaux.

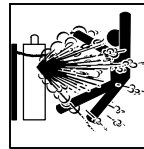
- Les porteurs de stimulateurs cardiaques et autres implants médicaux doivent rester à distance.
- Les porteurs d'implants médicaux doivent consulter leur médecin et le fabricant du dispositif avant de s'approcher de la zone où se déroule du soudage à l'arc, du soudage par points, du gougeage, de la découpe plasma ou une opération de chauffage par induction.



### LE BRUIT peut endommager l'ouïe.

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

- Porter des protections approuvées pour les oreilles si le niveau sonore est trop élevé.



### LES BOUTEILLES peuvent exploser si elles sont endommagées.

Les bouteilles de gaz comprimé contiennent du gaz sous haute pression. Si une bouteille est endommagée, elle peut exploser. Du fait que les bouteilles de gaz font normalement partie du procédé de soudage, les manipuler avec précaution.

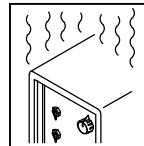
- Protéger les bouteilles de gaz comprimé d'une chaleur excessive, des chocs mécaniques, des dommages physiques, du laitier, des flammes ouvertes, des étincelles et des arcs.
- Placer les bouteilles debout en les fixant dans un support stationnaire ou dans un porte-bouteilles pour les empêcher de tomber ou de se renverser.
- Tenir les bouteilles éloignées des circuits de soudage ou autres circuits électriques.
- Ne jamais placer une torche de soudage sur une bouteille à gaz.
- Une électrode de soudage ne doit jamais entrer en contact avec une bouteille.
- Ne jamais souder une bouteille pressurisée – risque d'explosion.
- Utiliser seulement des bouteilles de gaz comprimé, régulateurs, tuyaux et raccords convenables pour cette application spécifique; les maintenir ainsi que les éléments associés en bon état.
- Détourner votre visage du détendeur-régulateur lorsque vous ouvrez la soupape de la bouteille.
- Le couvercle du détendeur doit toujours être en place, sauf lorsque la bouteille est utilisée ou qu'elle est reliée pour usage ultérieur.
- Utiliser les équipements corrects, les bonnes procédures et suffisamment de personnes pour soulever et déplacer les bouteilles.
- Lire et suivre les instructions sur les bouteilles de gaz comprimé, l'équipement connexe et le dépliant P-1 de la CGA (Compressed Gas Association) mentionné dans les principales normes de sécurité.

## 1-3. Dangers supplémentaires en relation avec l'installation, le fonctionnement et la maintenance



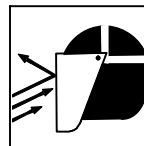
### Risque D'INCENDIE OU D'EXPLOSION.

- Ne pas placer l'appareil sur, au-dessus ou à proximité de surfaces inflammables.
- Ne pas installer l'appareil à proximité de produits inflammables.
- Ne pas surcharger l'installation électrique – s'assurer que l'alimentation est correctement dimensionnée et protégée avant de mettre l'appareil en service.



### L'EMPLOI EXCESSIF peut SURCHAUFFER L'ÉQUIPEMENT.

- Prévoir une période de refroidissement ; respecter le cycle opératoire nominal.
- Réduire le courant ou le facteur de marche avant de poursuivre le soudage.
- Ne pas obstruer les passages d'air du poste.



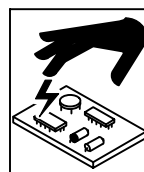
### LES ÉTINCELLES PROJÉTÉES peuvent provoquer des blessures.

- Porter un écran facial pour protéger le visage et les yeux.
- Affûter l'électrode au tungstène uniquement à la meuleuse dotée de protecteurs. Cette manœuvre est à exécuter dans un endroit sûr lorsque l'on porte l'équipement homologué de protection du visage, des mains et du corps.
- Les étincelles risquent de causer un incendie – éloigner toute substance inflammable.



### LA CHUTE DE L'ÉQUIPEMENT peut provoquer des blessures.

- Utiliser l'anneau de levage uniquement pour soulever l'appareil, NON PAS les chariots, les bouteilles de gaz ou tout autre accessoire.
- Utiliser un équipement de levage de capacité suffisante pour lever l'appareil.
- En utilisant des fourches de levage pour déplacer l'unité, s'assurer que les fourches sont suffisamment longues pour dépasser du côté opposé de l'appareil.
- Tenir l'équipement (câbles et cordons) à distance des véhicules mobiles lors de toute opération en hauteur.
- Suivre les consignes du Manuel des applications pour l'équation de levage NIOSH révisée (Publication N°94-110) lors du levage manuel de pièces ou équipements lourds.



### LES CHARGES ÉLECTROSTATIQUES peuvent endommager les circuits imprimés.

- Établir la connexion avec la barrette de terre avant de manipuler des cartes ou des pièces.
- Utiliser des pochettes et des boîtes antistatiques pour stocker, déplacer ou expédier des cartes de circuits imprimés.



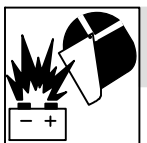
### Les PIÈCES MOBILES peuvent causer des blessures.

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



### LES FILS DE SOUDAGE peuvent provoquer des blessures.

- Ne pas appuyer sur la gâchette avant d'en avoir reçu l'instruction.
- Ne pas diriger le pistolet vers soi, d'autres personnes ou toute pièce mécanique en engageant le fil de soudage.



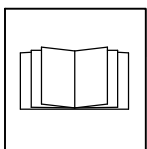
### L'EXPLOSION DE LA BATTERIE peut provoquer des blessures.

- Ne pas utiliser l'appareil de soudage pour charger des batteries ou faire démarrer des véhicules à l'aide de câbles de démarrage, sauf si l'appareil dispose d'une fonctionnalité de charge de batterie destinée à cet usage.



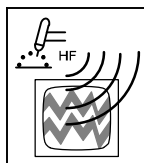
### Les PIÈCES MOBILES peuvent causer des blessures.

- S'abstenir de toucher des organes mobiles tels que des ventilateurs.
- Maintenir fermés et verrouillés les portes, panneaux, recouvrements et dispositifs de protection.
- Lorsque cela est nécessaire pour des travaux d'entretien et de dépannage, faire retirer les portes, panneaux, recouvrements ou dispositifs de protection uniquement par du personnel qualifié.
- Remettre les portes, panneaux, recouvrements ou dispositifs de protection quand l'entretien est terminé et avant de rebrancher l'alimentation électrique.



### LIRE LES INSTRUCTIONS.

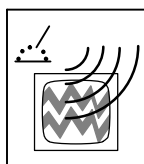
- Lire et appliquer les instructions sur les étiquettes et le Mode d'emploi avant l'installation, l'utilisation ou l'entretien de l'appareil. Lire les informations de sécurité au début du manuel et dans chaque section.
- N'utiliser que les pièces de rechange recommandées par le constructeur.
- Effectuer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



### LE RAYONNEMENT HAUTE FRÉQUENCE (H.F.) risque de provoquer des interférences.

- Le rayonnement haute fréquence (H.F.) peut provoquer des interférences avec les équipements de radio-navigation et de communication, les services de sécurité et les ordinateurs.

- Demander seulement à des personnes qualifiées familiarisées avec des équipements électroniques de faire fonctionner l'installation.
- L'utilisateur est tenu de faire corriger rapidement par un électricien qualifié les interférences résultant de l'installation.
- Si le FCC signale des interférences, arrêter immédiatement l'appareil.
- Effectuer régulièrement le contrôle et l'entretien de l'installation.
- Maintenir soigneusement fermés les portes et les panneaux des sources de haute fréquence, maintenir les éclateurs à une distance correcte et utiliser une terre et un blindage pour réduire les interférences éventuelles.



### LE SOUDAGE À L'ARC risque de provoquer des interférences.

- L'énergie électromagnétique risque de provoquer des interférences pour l'équipement électronique sensible tel que les ordinateurs et l'équipement commandé par ordinateur tel que les robots.
- Veiller à ce que tout l'équipement de la zone de soudage soit compatible électromagnétiquement.
- Pour réduire la possibilité d'interférence, maintenir les câbles de soudage aussi courts que possible, les grouper, et les poser aussi bas que possible (ex. par terre).
- Veiller à souder à une distance de 100 mètres de tout équipement électronique sensible.
- Veiller à ce que ce poste de soudage soit posé et mis à la terre conformément à ce mode d'emploi.
- En cas d'interférences après avoir pris les mesures précédentes, il incombe à l'utilisateur de prendre des mesures supplémentaires telles que le déplacement du poste, l'utilisation de câbles blindés, l'utilisation de filtres de ligne ou la pose de protecteurs dans la zone de travail.

## 1-4. 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 produits chimiques, notamment du plomb, dont l'État de Californie reconnaît qu'ils provoquent des cancers, des malformations congénitales ou d'autres problèmes de procréation. *Se laver les mains après utilisation.*

## 1-5. Principales normes de sécurité

*Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes*, ANSI Standard Z49.1, is available as a free download from the American Welding Society at <http://www.aws.org> or purchased from Global Engineering Documents (phone: 1-877-413-5184, website: [www.global.ihs.com](http://www.global.ihs.com)).

*Safe Practices for the Preparation of Containers and Piping for Welding and Cutting*, American Welding Society Standard AWS F4.1, from Global Engineering Documents (phone: 1-877-413-5184, website: [www.global.ihs.com](http://www.global.ihs.com)).

*Safe Practices for Welding and Cutting Containers that have Held Combustibles*, American Welding Society Standard AWS A6.0, from Global Engineering Documents (phone: 1-877-413-5184, website: [www.global.ihs.com](http://www.global.ihs.com)).

*National Electrical Code*, NFPA Standard 70, from National Fire Protection Association, Quincy, MA 02269 (phone: 1-800-344-3555, website: [www.nfpa.org](http://www.nfpa.org) and [www.sparky.org](http://www.sparky.org)).

*Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders*, CGA Pamphlet P-1, from Compressed Gas Association, 14501 George Carter Way, Suite 103, Chantilly, VA 20151 (phone: 703-788-2700, website: [www.cga-net.com](http://www.cga-net.com)).

*Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes*, CSA Standard W117.2, from Canadian Standards Association, Standards Sales, 5060

Spectrum Way, Suite 100, Ontario, Canada L4W 5N5 (phone: 800-463-6727, website: [www.csa-international.org](http://www.csa-international.org)).

*Safe Practice For Occupational And Educational Eye And Face Protection*, ANSI Standard Z87.1, from American National Standards Institute, 25 West 43rd Street, New York, NY 10036 (phone: 212-642-4900, website: [www.ansi.org](http://www.ansi.org)).

*Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work*, NFPA Standard 51B, from National Fire Protection Association, Quincy, MA 02269 (phone: 1-800-344-3555, website: [www.nfpa.org](http://www.nfpa.org)).

OSHA, Occupational Safety and Health Standards for General Industry, Title 29, Code of Federal Regulations (CFR), Part 1910, Subpart Q, and Part 1926, Subpart J, from U.S. Government Printing Office, Superintendent of Documents, P.O. Box 371954, Pittsburgh, PA 15250-7954 (phone: 1-866-512-1800) (there are 10 OSHA Regional Offices—phone for Region 5, Chicago, is 312-353-2220, website: [www.osha.gov](http://www.osha.gov)).

*Applications Manual for the Revised NIOSH Lifting Equation*, The National Institute for Occupational Safety and Health (NIOSH), 1600 Clifton Rd, Atlanta, GA 30333 (phone: 1-800-232-4636, website: [www.cdc.gov/NIOSH](http://www.cdc.gov/NIOSH)).

## 1-6. 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: Limiter par exemple tout accès aux passants ou procéder à une évaluation des risques individuels 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 :



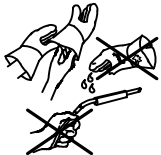
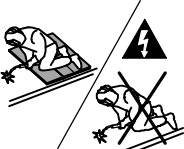
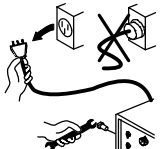
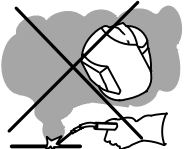

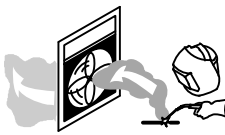
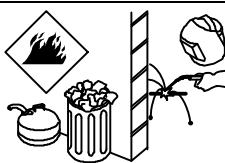

Les porteurs d'implants doivent d'abord consulter leur médecin avant de s'approcher des opérations de soudage à l'arc, de soudage par points, de gougeage, du coupage plasma ou de chauffage par induction. Si le médecin approuve, il est recommandé de suivre les procédures précédentes.



## SECTION 2 – DÉFINITIONS

### 2-1. Symboles et définitions supplémentaires relatifs à la sécurité

 Certains symboles ne se trouvent que sur les produits CE.

	<p>Avertissement ! Attention ! Les risques éventuels sont indiqués par ces symboles.</p> <p>Safe1 2012-05</p>
	<p>Ne pas jeter le produit (si applicable) avec les déchets ménagers. Réutiliser ou recycler les déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE) et les jeter dans un conteneur prévu à cet effet. Contacter le bureau chargé du recyclage local ou le revendeur local pour de plus amples informations.</p> <p>Safe37 2012-05</p>
	<p>Porter des gants d'isolation secs. Ne pas toucher l'électrode (fil) à mains nues. Ne pas porter des gants humides ou endommagés.</p> <p>Safe57 2012-05</p>
	<p>Se protéger des risques d'électrocution en s'isolant vis-à-vis de la pièce à souder et du sol.</p> <p>Safe58 2012-06</p>
	<p>Débrancher la prise ou couper l'alimentation avant toute intervention sur l'appareil.</p> <p>Safe5 2012-05</p>
	<p>Maintenir la tête à l'écart des fumées.</p> <p>Safe59 2012-05</p>
	<p>Chasser les fumées à l'aide d'un système de ventilation forcée ou d'un système d'extraction local.</p> <p>Safe60 2012-06</p>
	<p>Chasser les fumées à l'aide de ventilations.</p> <p>Safe61 2012-06</p>
	<p>Éloigner toute substance inflammable de la zone de soudage. Ne pas souder à proximité d'une telle substance.</p> <p>Safe62 2012-06</p>
	<p>Les étincelles de soudage risquent de provoquer un incendie. Tenir un extincteur d'incendie à proximité, et demander à un surveillant de se tenir à proximité, prêt à se servir de l'extincteur.</p> <p>Safe63 2012-06</p>

	Ne pas effectuer de soudures sur des cylindres ou des conteneurs fermés.	Safe64 2012-06
	Ne pas enlever ou recouvrir l'étiquette de peinture.	Safe20 2012-05
	Les galets d'entraînement peuvent provoquer des blessures aux doigts.	Safe32 2012-05
	Le fil de soudure et les organes mobiles sont sous tension pendant les opérations de soudage – tenir les mains et les objets métalliques à distance.	Safe33 2012-05
	Porter une casquette et des lunettes de sécurité. Porter des protège-oreilles et un col de chemise à boutons. Porter un casque de soudage équipé d'un verre de protection de teinte appropriée. Utiliser une protection totale pour le corps.	Safe66 2012-06
	Recevoir une formation convenable et lire les instructions avant de procéder au soudage ou aux interventions exécutées sur le poste.	Safe65 2012-06

## 2-2. Symboles et définitions divers

Certains symboles ne se trouvent que sur les produits CE.

	Sortie	<b>A</b>	Ampères	<b>V</b>	Volts		Courant continu (DC)
<b>X</b>	Facteur de marche		Alimentation du fil	<b>%</b>	Pourcentage	<b>IP</b>	Niveau de protection
	Entrée		Avance manuelle du fil		Purger au gaz		Rapide
	Courant constant		Coupe-circuit		Tension constante		Lente
	Gâchette 2-temps		Gâchette 4-temps	<b>I<sub>2</sub></b>	Courant de soudage nominal		Augmenter
	Lire les instructions	<b>U<sub>1</sub></b>	Tension primaire	<b>U<sub>2</sub></b>	Tension de charge conventionnelle		Entrée de gaz
<b>I<sub>1</sub></b>	Courant primaire		Séquence		Programme		Procédé
	Type de fil		Type de gaz		Inductance variable	<b>t</b>	Temps
	Commande d'arc		Commande gâchette		Gâchette 4-temps Voyant		Voyant éteint : gâchette 2-temps
<b>1</b>	Monophasé	<b>3</b>	Triphasé		Branchement au secteur		Filtre

## SECTION 3 – INSTALLATION

### 3-1. Emplacement du numéro de série et de la plaque signalétique

Le numéro de série et les données signalétiques de ce produit se trouvent à l'intérieur. La plaque signalétique permet de déterminer l'alimentation électrique requise et/ou la puissance nominale. Consigner le numéro de série dans la zone prévue à cet effet sur le dos de couverture du présent guide afin de pouvoir vous y référer ultérieurement.

### 3-2. Importantes informations relatives aux produits CE (Vendus au sein de l'UE)

#### A. Informations sur les champs électromagnétique (EMF)

**⚠ Cet équipement n'est pas prévu à usage du grand public car les limites d'exposition aux CEM du public risquent d'être dépassées lors du soudage.**

Fabriquée conformément aux normes EN 60974-1, cet équipement est prévu pour un usage exclusivement professionnel (l'accès au grand public étant interdit ou régulé de sorte à se conformer aux usages professionnels) par des personnes expertes ou dûment formées.

Les dévidoirs et équipements auxiliaires (comme les torches, les systèmes de refroidissement par liquide et les dispositifs d'amorçage et de stabilisation de l'arc), partie intégrante du circuit de soudage, ne doivent pas contribuer majoritairement aux champs électromagnétiques. Voir les Manuels d'utilisation des autres composants du circuit de soudage pour en savoir plus sur l'exposition aux CEM.

- L'évaluation du CEM sur cet équipement a été réalisée à 0,5 mètre.
- À 1 mètre de distance, les valeurs d'exposition aux CEM étaient inférieures à 20 % des valeurs autorisées.

#### B. Informations Sur la Compatibilité Électromagnétique (EMC)

**⚠ L'utilisation de cet équipement de classe A n'est pas prévue dans des lieux résidentiels où l'énergie électrique est fournie par le système d'alimentation public en basse tension. Il peut y avoir des difficultés potentielles pour garantir une compatibilité électromagnétique dans ces zones, du fait de perturbations tant en mode conduit qu'en mode rayonné.**

ce-emc 3 2011-09

### 3-3. Spécifications


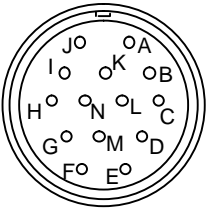
Type d'alimentation électrique	Type de la source de courant de soudage	Plage de la vitesse fil*	Diamètre de fil	Puissance d'entrée du circuit de soudage	IP nominal	Valeur max. de la bobine de fil	Dimensions hors tout	Poids
24 volts AC monophasé 10 ampères 50/60 Hertz	Tension constante DC avec connecteur 14 broches et commande à contacteur	1,3 To 17,8 m/min	0,6 à 2 mm	100 V, 450 ampères à 60% de facteur de marche	23	13,6 kg, 304 mm	Longueur : 508 mm Largeur : 203 mm Hauteur : 394 mm	11,6 kg

\*Plage telle que définie par la norme CEI60974-5

### 3-4. Spécifications environnementales

Niveau de protection IP
IP23
Le présent matériel est conçu pour une utilisation à l'extérieur. Il peut être entreposé mais ne doit pas être utilisé lors de précipitations, à moins d'être protégé.

### 3-5. Connecteur 14 broches

 <b>COMMANDE A DISTANCE 14</b>	<b>Broche</b> *	<b>Commentaire</b>
	A	24 V AC par rapport à la broche G.
	B	La fermeture du contact avec A referme le circuit de commande du contacteur 24 volts AC.
	G	Commun du circuit 24 volts AC.
	C	Alimentation +10 volts DC de la source fourni au dévidoir par rapport à la broche D.
	D	Commun du circuit de commande à distance.
	E	Signal de sortie 0 à +10 volts DC du dévidoir vers la source rapport à la broche D.
	H	Retour info de la tension ; 0 à +10 volts DC, 1 volt par 10 V d'arc.
	F	Retour info du courant ; 0 à +10 volts DC, 1 volt par 100 A.

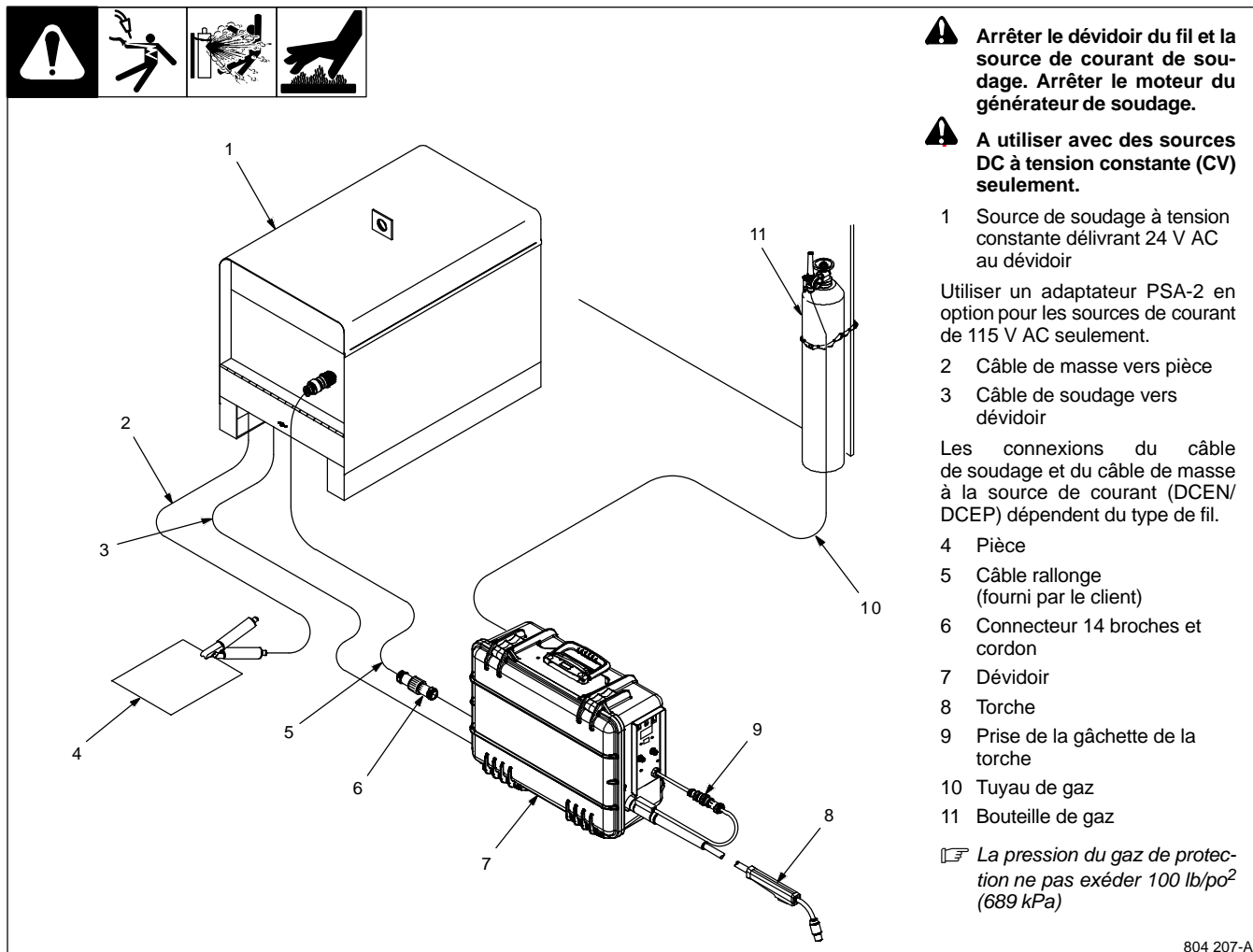
\*Les broches restantes ne sont pas utilisées.

\*Les broches restantes ne sont pas utilisées.

### 3-6. Tableau des recommandations concernant la torche

Procédé	Torche
MIG/MAG – Fil plein ou fil fourré	Bernard Q300 or Q400
Fil fourré sans gaz	FC-1260 Dura-Flux

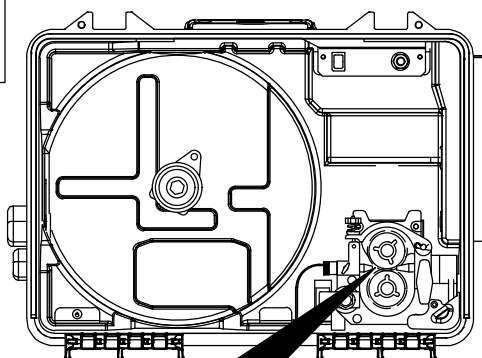
### 3-7. Schéma des connexions de l'équipement



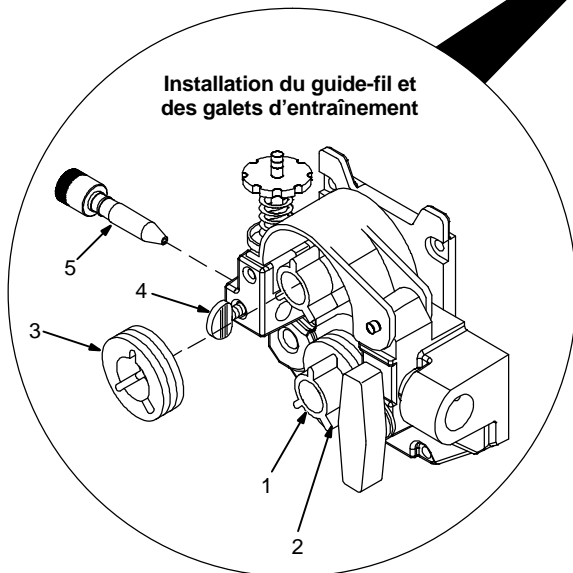
804 207-A



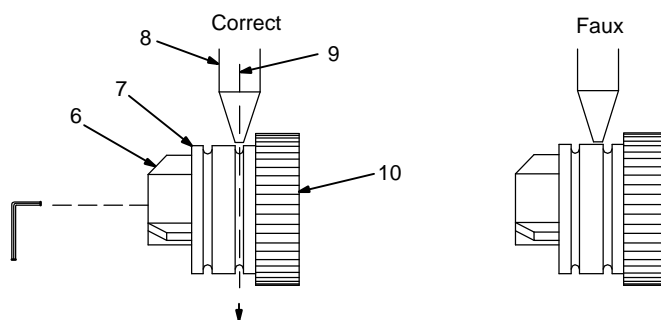
### 3-8. Installation et alignement du guide-fil et des galets d'entraînement



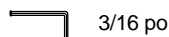
**Installation du guide-fil et des galets d'entraînement**



#### Alignement du guide-fil et des galets d'entraînement



Outils nécessaires :



3/16 po

#### Installation du guide-fil et des galets d'entraînement :

- 1 Ecrou de fixation du galet d'entraînement
- 2 Porte-galet d'entraînement

Tourner l'écrou d'un cran jusqu'au moment où les bossages de l'écrou sont alignés sur les bossages du porte-galet d'entraînement.

- 3 Galet d'entraînement

Faire glisser le galet d'entraînement sur le porte-galet. Tourner l'écrou d'un cran.

Répéter l'opération pour le galet d'entraînementsupérieur.

- 4 Vis du guide-fil d'entrée
- 5 Guide-fil d'entrée (une pièce anti-usure)

Desserrer la vis de fixation. Aligner le guide d'entrée de manière que la vis du guide d'entrée soit centrée dans la rainure du guide ou de manière que la pointe se trouve le plus près possible des galets d'entraînement sans les toucher. Serrer la vis.

#### Alignement du guide-fil et des galets d'entraînement :

Vue de dessus du dispositif de pression ouvert à partir des galets d'entraînement.

- 6 Écrou de fixation du galet d'entraînement
- 7 Galet d'entraînement
- 8 Guide-fil d'entrée
- 9 Fil de soudage
- 10 Mécanisme d'entraînement

Tourner la vis à droite ou à gauche de manière à aligner la gorge du galet avec le guide-fil.

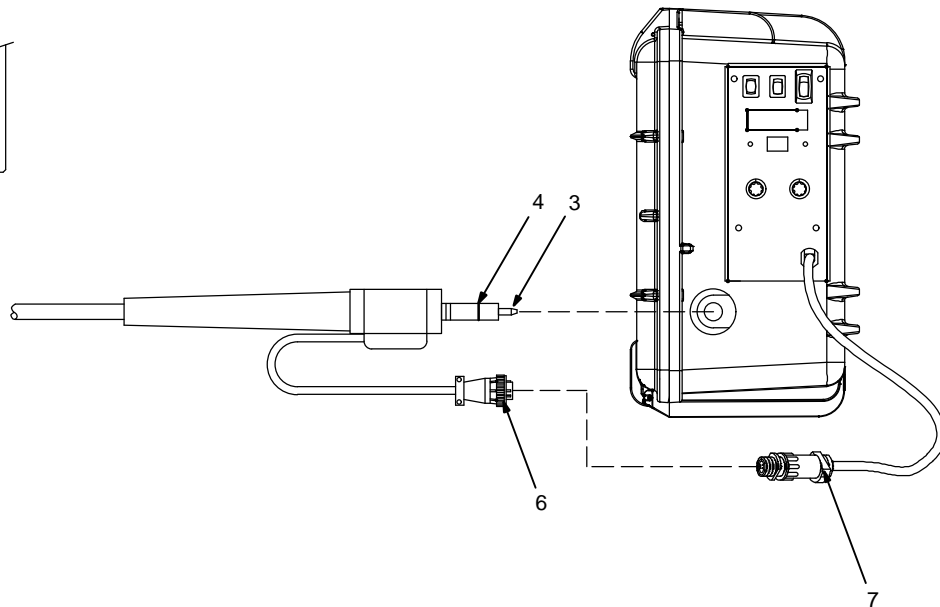
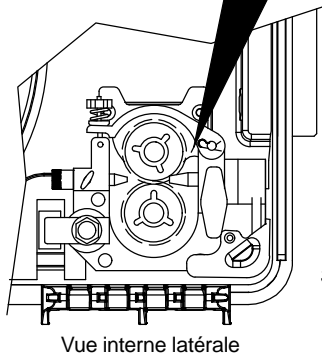
Fermer le dispositif de pression à galet.

Seul l'alignement du galet inférieur est réglable. Serrer ou desserrer la vis de réglage jusqu'au moment où la rainure dans le galet d'entraînement est alignée avec le guide-fil comme indiqué.

#### Décapage des galets d'entraînement:

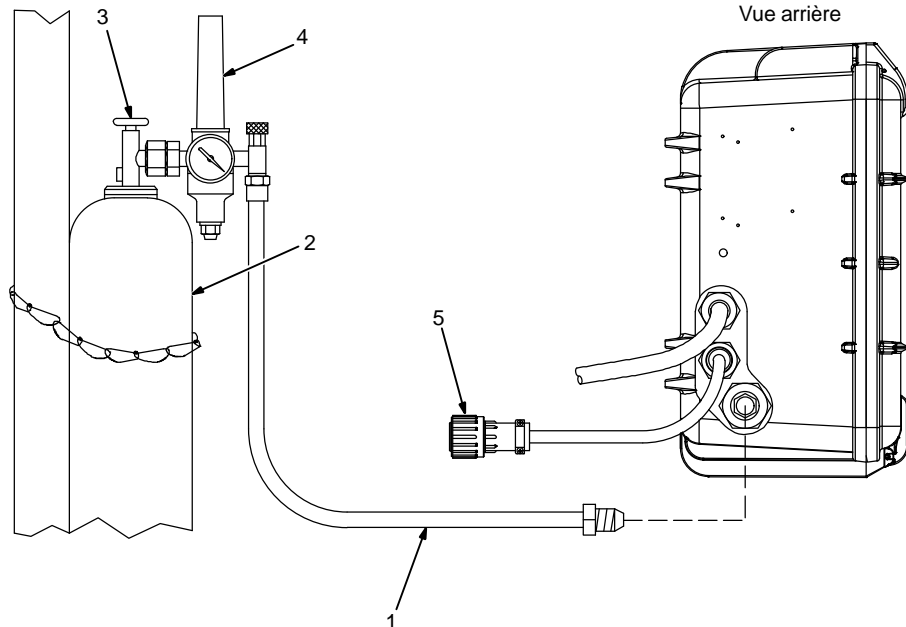
Enlever les galets d'entraînement, et nettoyer les rainures avec une brosse métallique.

804 210-B



Brancher la fiche de la gâchette de la torche sur la prise gâchette.

### 3-10. Connexion du gaz protecteur



**NOTE** – Ce dévidoir a un filtr à gaz protecteur dont le nettoyage requiert un soin tout particulier. Voir Section 5-4 pour les instructions de nettoyage correct.

1 Tuyau de gaz avec raccords à filetage à droite de 5/8-18 (fourni par le client)

2 Gaz de protection

☞ La pression du gaz de protection ne pas exéder 100 lb/po<sup>2</sup> (689 kPa)

3 Robinet

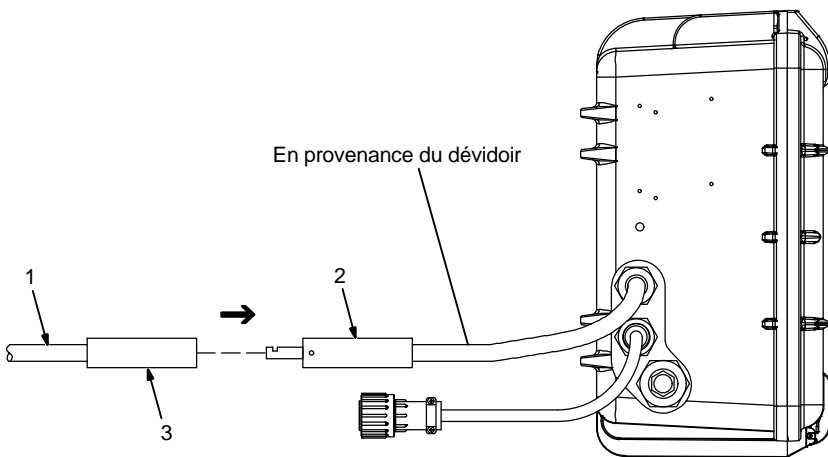
4 Débitmètre

5 Connecteur 14-broches

Fermer le robinet sur la bouteille après le soudage.

804 208-A

### 3-11. Branchement du câble de soudage



1 Câble de soudage fourni par le client

Respecter les recommandations du fabricant de fil concernant la polarité du câble de soudage.

2 Connecteur mâle fourni par le client


3 Connecteur femelle fourni par le client

Pousser le connecteur femelle sur le connecteur mâle et tourner 1/4 tour dans le sens horaire.

804 211-A

### 3-12. Dimensions des câbles\*

**NOTE** – La longueur totale du circuit de soudage (voir tableau ci-dessous) est la longueur combinée des deux câbles de soudage. Par exemple, si la source de soudage est à 100ft (30m) de la pièce à souder, la longueur totale du circuit soudage est de 200ft (2 câbles de 100ft ou 60m). Utilisez la colonne 200ft (60m) pour déterminer la section de câble appropriée.

 <p><b>Bornes de sortie de soudage</b></p> <p>⚠ Couper l'alimentation avant de brancher sur les bornes de sortie de soudage.</p> <p>⚠ Ne pas utiliser des câbles usés, endommagés, de grosseur insuffisante ou mal épissés.</p>	Courant de soudage	Longueur totale du câble** (cuivre) dans le circuit de soudage ne dépassant pas***							
		30 m ou moins		45 m	60 m	70 m	90 m	105 m	120 m
		Facteur de marche 10 – 60 %	Facteur de marche 60 – 100 %	Facteur de marche 10 – 100 %					
	100	4	4	4	3	2	1	1/0	1/0
	150	3	3	2	1	1/0	2/0	3/0	3/0
	200	3	2	1	1/0	2/0	3/0	4/0	4/0
	250	2	1	1/0	2/0	3/0	4/0	2-2/0	2-2/0
	300	1	1/0	2/0	3/0	4/0	2-2/0	2-3/0	2-3/0
	350	1/0	2/0	3/0	4/0	2-2/0	2-3/0	2-3/0	2-4/0
	400	1/0	2/0	3/0	4/0	2-2/0	2-3/0	2-4/0	2-4/0
	500	2/0	3/0	4/0	2-2/0	2-3/0	2-4/0	3-3/0	3-3/0

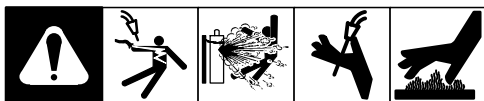
\*Ce tableau est indicateur et peut ne pas convenir à toutes les applications. Si les câbles chauffent, il faut choisir des câbles de section plus importante.

\*\*La dimension du câble de soudage est basée soit sur une chute de tension de 4 Volts ou moins ou une densité de courant d'au moins 300 mils circulaires par ampère.

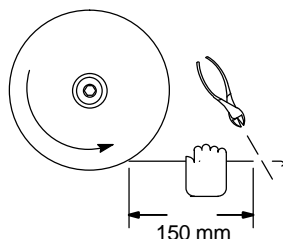
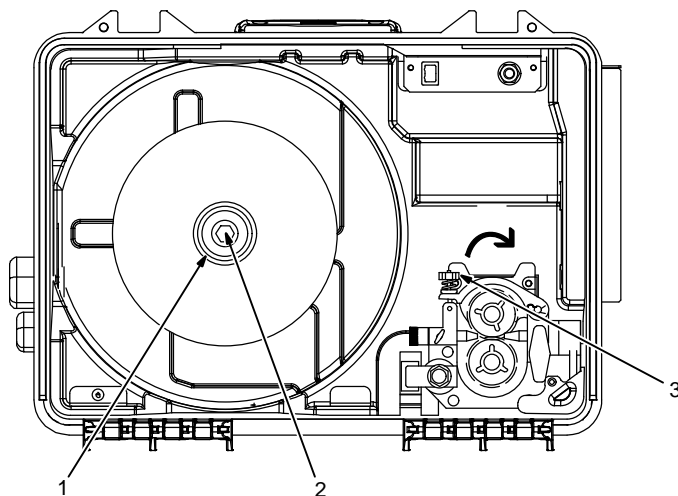
\*\*\*Pour les applications en pulsé, utiliser le courant de pic pour le choix de section de câble.

Ref. S-0007-G 2009-08

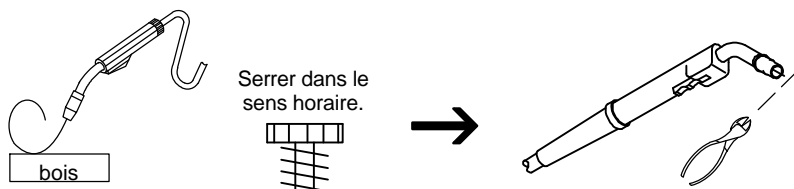
### 3-13. Mise en place et enfilage du fil de soudage



Maintenir le fil serré pour l'empêcher de se dérouler.



Tirer et maintenir le fil; couper l'extrémité.



#### Mise en place du fil et réglage de la tension du moyeu.

- 1 Bague de maintien
- 2 Vis de réglage de tension du moyeu

Retirer la bague de maintien et monter la bobine de manière à ce que la broche du moyeu s'emboîte dans le trou de la bobine. Remonter la bague de maintien.

Régler le bouton à ce qu'un léger effort suffise à faire tourner la bobine.

Ne pas trop serrer le bouton de réglage de la pression. Il n'est pas nécessaire d'utiliser des outils pour le serrer.

#### Enfilage du fil de soudage :

- 3 Bouton de réglage du système de pression

Disposer le faisceau de la torche en ligne droite.

Ouvrir le système de pression, maintenir fermement le fil et couper l'extrémité. Pousser le fil entre les guides dans la torche.

Fermer et serrer légèrement le système de pression. Appuyer sur l'interrupteur d'avance manuelle du fil pour faire sortir le fil de la torche.

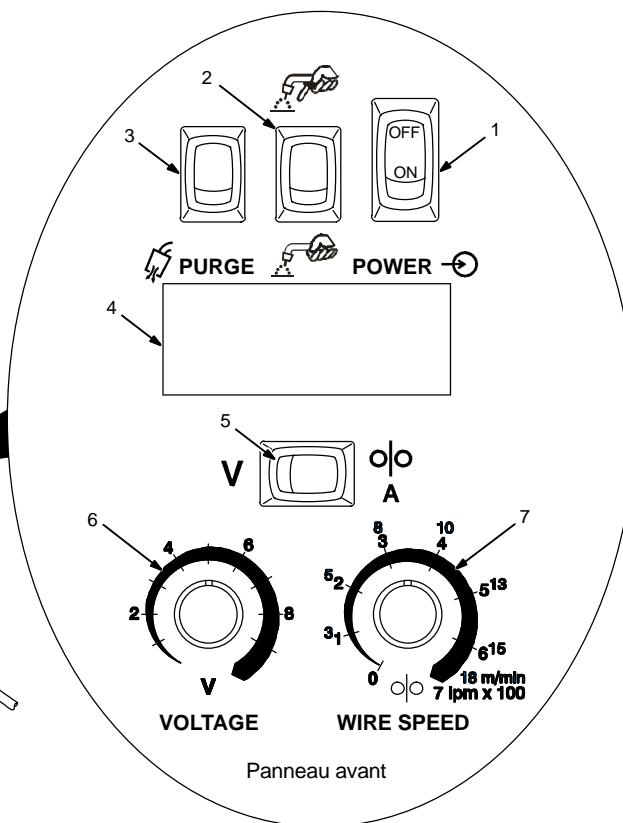
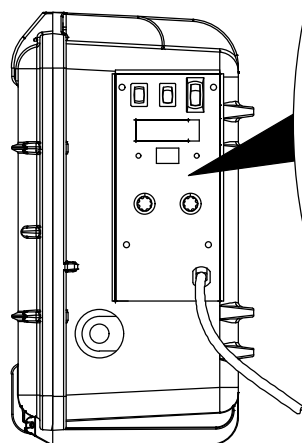
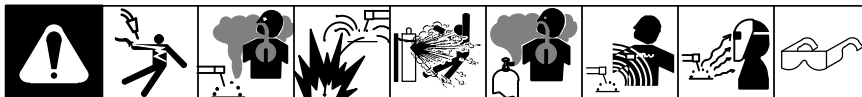
Pour régler la pression des galets d'entraînement qui convient, relâcher la pression sur les galets. Placer la torche à un angle d'environ 45 degrés, avec la buse placée à environ 5 cm de la surface en bois. Augmenter la pression tout en dévidant le fil contre la surface en bois jusqu'à un demi-tour après le point où le fil s'arrête de glisser. Si le fil glisse avec une pression maximum, ils peuvent y avoir d'autres problèmes. Vérifier la gaine de la torche, la tension de la bobine, le tube contact, l'usure et l'alignement des galets d'entraînement et le guide d'entrée car tous peuvent être à l'origine de problèmes d'alimentation du fil.

Couper le fil et fermer la porte.

804 212-B

# SECTION 4 – FONCTIONNEMENT

## 4-1. Commandes



1 Interrupteur de mise sous tension

2 Interrupteur de purge

Appuyer sur la partie supérieure de l'interrupteur (ce qui active le 4 temps) pour souder sans maintenir la gâchette pendant le cycle de soudage.

Pour démarrer le cycle de soudage, appuyer et relâcher la gâchette de la torche. Pour arrêter le cycle, appuyer et relâcher la gâchette de la torche.

Appuyer sur la partie inférieure de l'interrupteur pour revenir en mode 2 temps.

3 Interrupteur de purge

Appuyer sur l'interrupteur pour exciter momentanément le solénoïde de gaz et purger l'air dans la torche et pour régler le régulateur du gaz protecteur.

4 Afficheur digital (en option)

5 Sélecteur Voltage, vitesse fil ou Ampérage

*L'afficheur est réglé en usine sur Voltage et vitesse fil. Pour afficher le Voltage et l'Ampérage, voir Section 4-2 pour les positions des interrupteurs DIP.*

6 Réglage tension

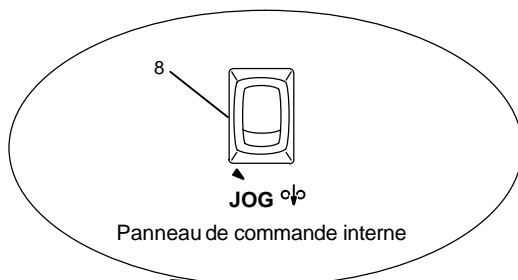
7 Réglage de la vitesse du fil

Utiliser la commande pour régler la vitesse du fil dans la plage choisie par l'interrupteur.

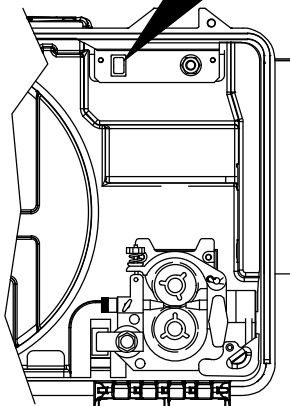
8 Commande d'avance manuelle du fil.

Basculer l'interrupteur d'avance manuelle du fil vers le haut pour alimenter momentanément le fil de soudage à la vitesse réglée sur la commande de vitesse du fil, sans activer le circuit de soudage ou l'électrovanne de gaz protecteur.

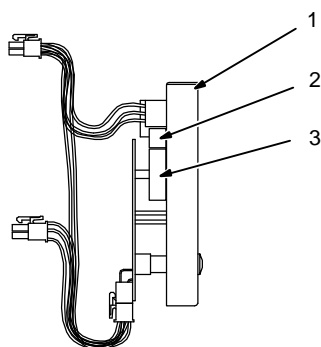
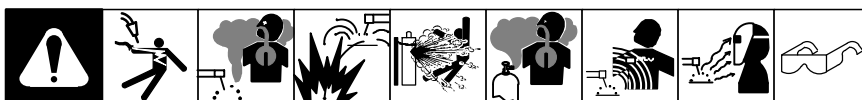
Fermer et verrouiller la porte.



Vue latérale interne



## 4-2. Configuration des interrupteurs DIP sur la carte afficheur PC4



Par défaut, les interrupteurs DIP sont positionnés pour afficher la tension à l'aide du retour info du connecteur 14 broches. La fonction de maintien de l'affichage est désactivée (off) par défaut.

- L'interrupteur est en position ON/DOWN (fermé).
- L'interrupteur est en position OFF/UP (ouvert).
- L'interrupteur n'affecte pas cette fonction.

- 1 Face avant
- 2 Interrupteur DIP S1
- 3 Interrupteur DIP S2

Si les interrupteurs DIP sont configurés pour le maintien des paramètres, l'affichage sera maintenu pendant 5 secondes après l'actionnement de la gâchette. L'affichage sera également maintenu 8 secondes après relâchement de la gâchette ou jusqu'au prochain actionnement de la gâchette.

Lors de l'utilisation de sources de soudage n'ayant pas le retour info courant/tension par la 14-broches, l'installation d'un kit 195194 est nécessaire.

### Réglages de vitesse de fil

**S1**

1	
2	

Vitesse de fil en pouces par minute

**S2**

1	
2	
3	
4	
5	

Vitesse de fil en mètres par minute

### Réglages d'affichage de tension

**S1**

1	
2	

Affiche la tension à l'aide du fil de détection

**S2**

1	
2	
3	
4	
5	

Affiche la tension à l'aide du connecteur 14 broches

### Réglages d'affichage de l'intensité

**S1**

1	
2	

Affiche l'intensité à l'aide du capteur de courant

**S2**

1	
2	
3	
4	
5	

Affiche l'intensité à l'aide du connecteur 14 broches

### Réglages du maintien de l'affichage

**S1**

1	
2	

Maintien de l'affichage ON

**S2**

1	
2	
3	
4	
5	

Maintien de l'affichage OFF

## 4-3. Informations sur les pièces de torches

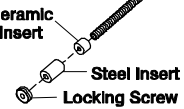
### IRONMATE FC-1260 Consumables

<b>1. Contact Tips</b>
198784 – .045"
198785 – 1/16"
198786 – .068-.072"
198788 – 5/64"
<b>2. Insulated Nozzles</b>
198801 – 1/8" stickout
198802 – 2" stickout
198803 – 2 3/4" stickout
198800 – Thread protector

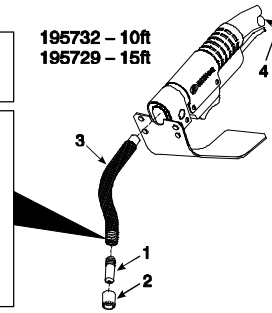
<b>3. Goosenecks</b> (Includes Liners)	<b>Liners</b>
198798 – 6°/30°	198791
199335 – 6°/30° Jacketed	
198794 – 6°/50°	
199332 – 6°/50° Jacketed	
198798 – 6°/90°	198792
199334 – 6°/90° Jacketed	
198799 – straight 8°/5°	
198797 – 12°/30°	
199336 – 12°/30° Jacketed	198793
198795 – 12°/50°	
199333 – 12°/50° Jacketed	

<b>4. Gun Liners</b>
195731 – 1/16-3/32" dia.
199178 – .045" dia.

These parts are included with gooseneck. See Owner's Manual to order separately.

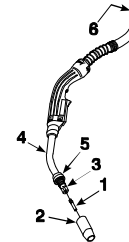


195732 – 10ft  
195729 – 15ft



### ROUGHNECK Consumables

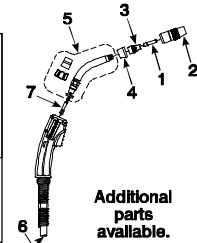
<b>1. Standard FasTip</b>	<b>1. Heavy Duty FasTip</b>	<b>2. Standard Nozzle</b>	<b>4. Goosenecks</b>	<b>6. Gun Liners</b>
206175 – .023"	206188 – .035"	198855 – 300/400 A	199625 – 4.5°/48	202889 – .023-.030" wire
206176 – .030"	206187 – .040"	199618 – 500/800 A	199626 – 6°/48	202890 – .035-.045" wire
206177 – .035"	206188 – .045"		199627 – 8°/48	202891 – .052-1/16" wire
206179 – .045"	206189 – .052"		213450 – 6°/straight	202892 – 1/16-.078" wire
206180 – .052"	206190 – 1/16"	<b>3. Diffuser</b>	<b>5. Insulator</b>	202893 – 5/64-3/32" wire
206181 – 1/16"	206191 – .068"	206195 – 1/8" recess	198856	
206182 – .068"	206192 – 5/64"	206196 – flush		
206183 – 5/64"		210664 – 1/4" recess		



Additional parts available.

### Q-Gun™ Replacement Parts & Centerfire™ Consumables

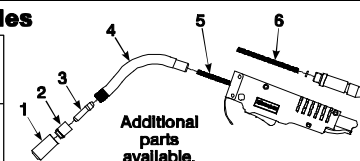
<b>1. T Series Tip</b>	<b>1. TT Series Tip</b> <b>Tapered Tip</b>	<b>2. Nozzles</b> <b>5/8" ID Copper</b>	<b>3. Diffuser</b>	<b>6. Gun Liners</b> <b>For Standard Wires</b>	<b>7. Jump Liners</b> <b>For Standard Wires</b>
T-023 – .023"	TT-023 – .023"	N-5800C – Flush	D-1 DS-1	43015 – .023-.030" wire	QJL-2330 – .023-.030"
T-030 – .030"	TT-030 – .030"	N-5818C – 1/8" Recess	<b>4. Cap</b>	44115 – .035-.045" wire	QJL-3545 – .035-.045"
T-039 – .039"	TT-035 – .035"	N-5814C – 1/4" Recess	10012 4323R	44215 – .045-1/16" wire	QJL-116 – 1/16"
T-045 – .045"	TT-039 – .039"	<b>2. Nozzles (Small)</b> <b>5/8" ID Copper</b>	<b>5. Neck</b>	1920170 – 5/64" wire	QJLH-116 – 1/16" HD
T-052 – .052"	TT-045 – .045"	NS-5800C – Flush	QT2-45 – 3.4" 45°	<b>6. Gun Liners – Nylon</b>	<b>7. Jump Liners – Nylon</b>
T-062 – 1/16"	TT-052 – .052"	NS-5818C – 1/8" Recess	QT3-45 – 4.8" 45°	43015X – .035" Alum. wire	QJLN-384 – .035-3/64"
T-072 – .072"	TT-062 – 1/16"	NS-5814C – 1/4" Recess	QT5-45 – 6.8" 45°	43115X – 3/64" Alum. wire	QJLN-116 – 1/16"
T-078 – 5/64"			QT-180 – 5 – 5.2" Str	44215X – 1/16" Alum. wire	



Additional parts available.

### Dura-Flux™ Replacement Parts & Centerfire™ Consumables

<b>1. Tip Insulator</b>	<b>3. T Series Tip</b>	<b>4. Neck w/Liner</b>	<b>4. Armored Neck w/Liner</b>	<b>5. Neck Liner</b>
7010024	T-062 – 1/16"	1880232 – 6" 30°	1880233 – 6" 60°	7010031 – 6"
<b>2. Slip-On Tip Holder</b>	T-072 – .072"	1880222 – 6" 60°	1880234 – 12" 30°	7010032 – 12"
7010026	T-078 – 5/64"	1880230 – 8" 90°	1880235 – 8" 90°	<b>6. Power Pin Liner</b>
		1880223 – 12" 30°	1880236 – 6" 30°	7010035
		1880231 – 12" 60°	1880237 – 12" 60°	




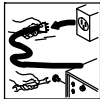






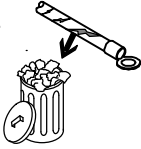

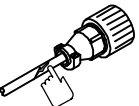

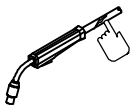

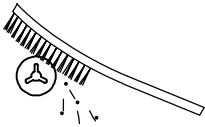
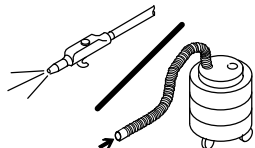
Additional parts available.

235 264-A




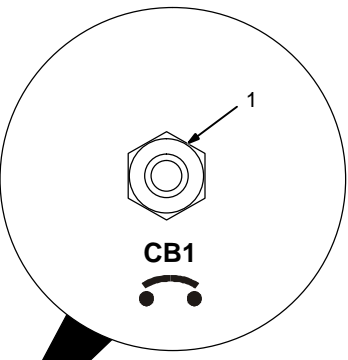
# SECTION 5 – MAINTENANCE & DETECTION DES PANNES

## 5-1. Maintenance de routine

						<b>Débrancher l'alimentation</b>  Augmenter la fréquence des travaux d'entretien dans des conditions de service sévères.
 <b>3 Mois</b>						
 			Remplacer des étiquettes endommagées ou illisibles		 Remplacer toute conduite de gaz endommagée	
 			 		  Réparer ou remplacer les câbles et les cordons endommagés	
 <b>6 Mois</b>						
			Nettoyer les galets d'entraînement		 Souffler ou aspirer l'intérieur	

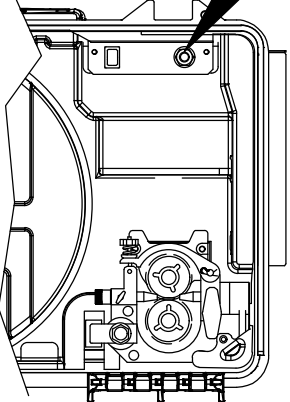
## 5-2. Protection contre les surcharges et protection thermostatique





**1**

**CB1**



Vue interne latérale

**⚠ Arrêter le dévidoir du fil et la source de courant de soudage. Arrêter le moteur du générateur de soudage.**

1 Dispositif de protection supplémentaire CB1

CB1 protège le dévidoir contre les surcharges. Éliminer le problème et réarmer CB1.

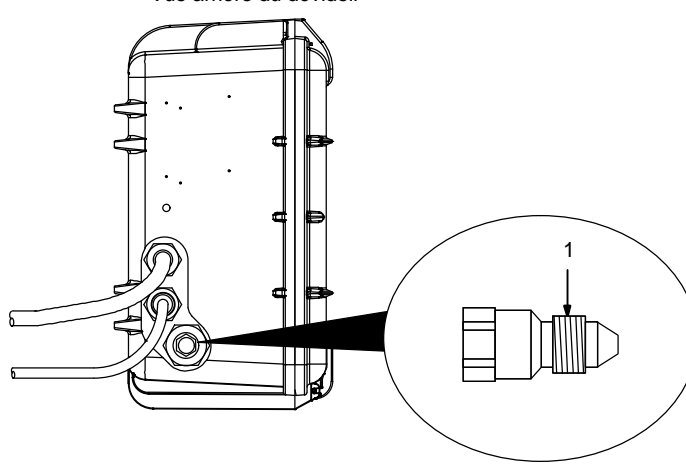
Fermer et verrouiller la porte.

**Protection thermostatique**

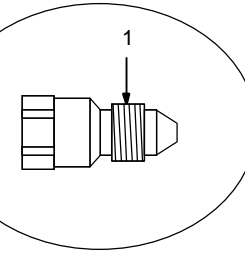
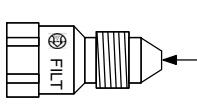
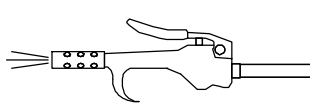
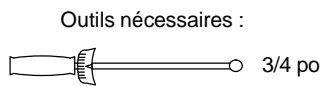
L'appareil est pourvu d'une protection thermostatique interne sur la barre de connexion de puissance et empêche la commande du contacteur de la source de soudage quand il y a surchauffe (voir Section 5-4).

804 213-B

### 5-3. Nettoyage des résidus du raccord du filtre de gaz protecteur



Vue arrière du dévidoir

**⚠ Débrancher l'alimentation avant d'effectuer des travaux d'entretien.**

**1 Raccord de filtre de gaz protecteur**

Retirer le raccord de l'électrovanne de gaz sur le panneau arrière du dévidoir.

Injecter de l'air comprimé par le bout mâle fileté du raccord pour détacher les résidus du tamis maillé intérieur.

*☞ Remplacer le raccord si l'injection d'air comprimé par le raccord ne parvient pas à faire partir les résidus.*






Remonter le raccord dans l'électrovanne de gaz.

Serrer le raccord à 200 pouces/livre (22,6 Nm).

Outils nécessaires : 3/4 po

Ref. 804 004-A / 804 211-A

### 5-4. Dépannage

<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">      </div>				
Cause		Remède		
Pas d'alimentation du fil; le poste est complètement inopérant.		Actionner l'interrupteur de mise sous tension.		
		Vérifier les connexions PLG2 du connecteur 14 broches.		
		Contrôler le courant d'entrée.		
Pas d'alimentation de fil.		Contrôler le dispositif de protection supplémentaire CB1 (voir la Section 5-2).		
		Contrôler le branchement de la gâchette de la torche sur le dévidoir. Contrôler les fils de la gâchette de la torche et de l'interrupteur de la gâchette. Voir le Manuel utilisateur de la torche.		
		Demander à un agent d'entretien dûment autorisé par l'usine de vérifier le moteur d'entraînement et la carte de commande PC1.		

Cause	Remède
Alimentation erratique du fil.	Régler à nouveau la tension du moyeu.
	Régler la pression des galets d'entraînement.
	Nettoyer ou remplacer des galets d'entraînement encrassés ou usés (voir la Section 3-8).
	Enlever des éclaboussures de soudage autour de l'ouverture de la buse.
	Remplacer la pointe de contact ou l'écarteur. Voir la torche dans le manuel utilisateur.
	Vérifier le type de galets. Remplacer si nécessaire (voir la Section 3-8).
	Galets usés ou incorrects (voir la Section 3-8).
	Demander à un agent d'entretien dûment autorisé par l'usine de vérifier la carte de commande PC1.
	Tension du moyeu trop élevée (voir la Section 3-13).
Le fil est alimenté en actionnant l'interrupteur d'avance manuelle mais pas lorsqu'on appuie sur la gâchette de la torche.	Contrôler le branchement de la gâchette de la torche sur le dévidoir. Contrôler les fils de la gâchette de la torche et de l'interrupteur de la gâchette. Voir le Manuel utilisateur de la torche.
Le fil est alimenté dès l'application du courant.	Contrôler la gâchette de la torche. Voir la torche dans le manuel utilisateur.
Le fil n'arrive pas à moins d'actionner la gâchette, mais continue d'avancer après le relâchement de la gâchette	Détection des courts-circuits entre les fils de la gâchette et le câble de soudage. Réparer ou remplacer les fils de la gâchette de la torche.
L'électrovanne de gaz claque bruyamment et l'alimentation du fil est lente ou erratique.	Détection des courts-circuits entre les fils de la gâchette et le câble de soudage. Réparer ou remplacer les fils de la gâchette de la torche.
L'arrivée du gaz ne se produit pas ou ne s'arrête pas ; le fil est alimenté.	Libérer le bouchon dans les tuyaux ou remplacer les tuyaux.
	Libérer le bouchon dans la torche.
	Enlever toute matière pouvant obturer le filtre (voir Section 5-3).
	Vérifier l'électrovanne de gaz.
	Vérifier la tension de la bobine et les connexions de l'électrovanne de gaz GS1. Vérifier la continuité de la bobine. Remplacer GS1 si nécessaire.
	Demander à un agent d'entretien dûment autorisé par l'usine de vérifier la carte de commande PC1.
Le moteur fonctionne lentement.	Vérifier le tube contact et la gaine. Remplacer si nécessaire.
	Demander à un agent d'entretien dûment autorisé par l'usine de vérifier la carte de commande PC1.
	Tension du moyeu trop élevée (voir la Section 3-13).
Lorsqu'on actionne la gâchette; le gaz s'écoule, le fil se dévide mais pas de commande du contacteur de la source.	Surchauffe de la barre en cuivre du circuit soudage. Permettre au dévidoir de se refroidir, réduire l'ampérage de soudage ou le facteur de marche.

## Notes

[illegible]

# SECTION 6 – SCHEMA ELECTRIQUE

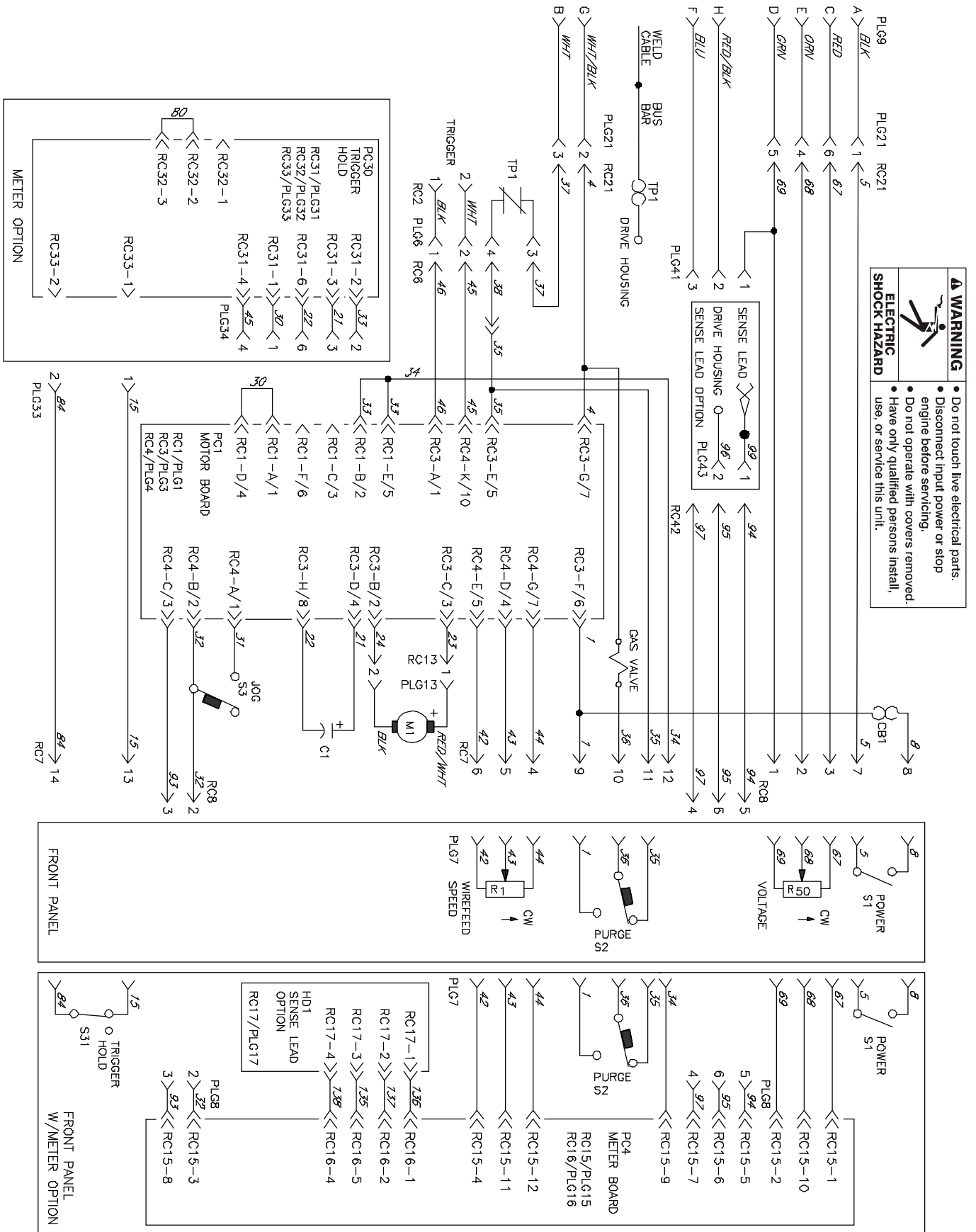


Figure 6-1. Schéma des connexions pour le dévidoir

# SECTION 7 – LISTE DES PIÈCES

 .Pièces communes et non disponibles à moins de figurer dans la liste.

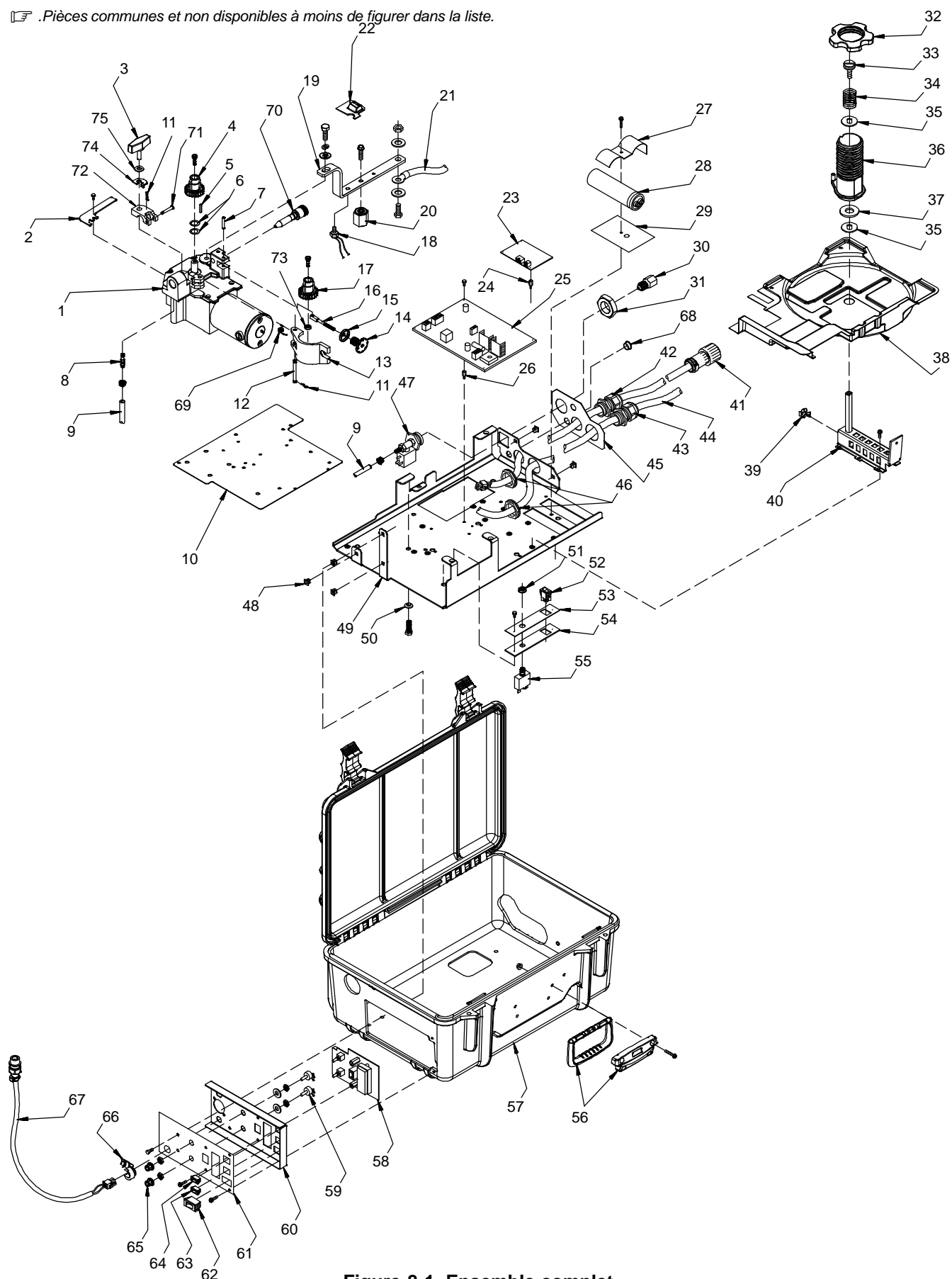


Figure 8-1. Ensemble complet

246 718-B

Item No.	Dia. Mkgs.	Part No.	Description	Quantity
<b>Figure 7-1. Ensemble complet</b>				
1	M1	220 195	Motor, Right Angle 24VDC 145 RPM 37.5 Ratio W/Plug	1
2		207 679	Insert, Corner	1
3		124 778	Knob, T 2.000 Bar W/.312-18 Stud 1.000 Lg Plstc	1
4		172 076	Carrier, Drive Roll W/Components Keyed 24 Pitch	1
5		092 865	Key, Stl .1215/.1230 x .750	1
6		079 625	Washer, Wave .500idx0.750odx.015T Stl Lbs	2
7		010 224	Pin, Spring Cs .187 X 1.000	1
8		144 172	Ftg, Hose Brs Barbed M 3/16 Tbg X .250-20	1
9		098 615	Hose, Sae .187 Id X .410 Od X 20.000	1
10		225 306	Insulator, Motor	1
11		151 828	Pin, Cotter Hair .042 X .750	3
12		079 634	Pin, Hinge	1
13		166 071	Lever, Mtg Pressure Gear	1
14		240 975	Knob, Adjust Tension 1.250 Dia X .312-18 Thrd	1
15		085 244	Washer, Cupped .328IDX .812ODX16GAX.125 Lip	1
16		237 842	Fastener, Pinned	1
17		172 075	Carrier, Drive Roll W/Components 24 Pitch	1
18		230 471	Thermostat, NC Open 140C Close 110C Snap Action	1
19		225 934	Bus Bar, Interconnecting	1
20		026 947	Stand-Off, Insul .250-20 X 1.000 Lg X .312 Thd	1
21		600 324	Cable, Weld Cop Strd No 4/0 Epdm Jkt	As Rqd
22		221 347	Grommet, Bus Bar	1
23	PC30	236 780	Circuit Card Assy, Trigger Hold (Meter Option)	1
24		097 132	Stand-Off, No 6-32 X .375 Lg (Meter Option)	4
25	PC1	236 696	Circuit Card Assy, Motor Speed Control	1
26		097 132	Stand-Off, No 6-32 X .375 Lg	4
27		210 133	Bracket, Capacitor Support SC12	1
28	C1	177 360	Capacitor, Elctlt 20000 Uf 45 VDC Can 1.40 Dia	1
29		207 678	Insulator, Capacitor	1
30		211 989	Fitting, W/Screen	1
31		220 805	Nut, 750-14 Knurled1.48Hex .41H Nyl	1
32		235 607	Nut, Hub	1
33		237 843	Knob, Brake Adjust	1
34		172 918	Spring	1
35		201 309	Washer, Anti-turn	2
36		235 608	Hub, Spool 12 Inch	1
37		058 424	Washer, Fiber (Brake)	1
38		221 052	Shroud, Wire	1
39		222 294	Clip, Wire/Cord .380 Bundle .250Hole .105 Thk Blk	1
40		222 103	Support, Spool	1
41		210 364	Cable, Power 17 In (Includes)	1
		079 739	Conn, Circ Cpc Clamp Str Rlf Size 17-20 .703od	1
		600 797	Cable, Port No 16 8/C Type So Rb Jkt	1.4 ft
	PLG9	141 162	Housing Plug+Pins, (Service Kit)	As Rqd
	PLG21	115 093	Housing Plug+Skts, (Service Kit)	As Rqd
	PLG41	131 204	Housing Plug+Skts, (Service Kit)	As Rqd
42		139 041	Bushing, Strain Relief .481/.617 Id X1.115 Mtg Hole	1
43		215 980	Bushing, Strain Relief .709/.984 Id X1.375 Mtg Hole	1
44		254 843	Nut, Pg21 1.50Hex X .375H Aluminum	1
45		222 067	Insulator, Rear Panel	1
46		234 126	Nut, Conduit 1.000 Npt Knurled	1
47	GS1	228 036	Valve, 24VAC 1Way .750-14 Thd 2mm Orf 100PSI	1


Item No.	Dia. Mkgs.	Part No.	Description	Quantity
<b>Figure 7-1. Ensemble complet (suite)</b>				
48		222 181	Grommet, Scr No 8/10 Panel Hole .281 Sq .031 High	5
49		221 051	Chassis, Control Box	1
50		208 000	Washer, Shldr.260 Id 0.630 Od X.125T .327Od X .062T Nyl	4
51		147 195	Nut, 375-27 .54Hex .25h Nyl Flange .62D	1
52	S3	237 328	Switch, Rocker Spdt 12A 125VAC On-None-(On) .187T	1
53		210 141	Nameplate, Inner	1
54		208 076	Panel, Inner	1
55	CB1	083 432	Supplementary Pro, Man Reset 1P 10A 250VAC Frict	1
56		208 015	Handle, Rubberized Carrying	1
57		221 050	Case, Control Feeder Plastic	1
58	PC4	◆236 698	Circuit Card Assy, Meter (Meter Option)	1
59	R1, R50	208 399	Pot, Cp Std Slot 1T 2. W 10K Linear W/Frict Tabs	2
60		225 312	Panel, Front	1
61			Nameplate (Order By Model And Serial Number)	1
62	S1	111 997	Switch, Rocker Spst 10A 250VAC On-Off Visi Red Rock	1
63	S31	◆120 376	Switch, Rocker Spdt 4A 250VAC On-None-On Spade Ter	1
64	S2	237 328	Switch, Rocker Spdt 12A 125VAC On-None-(On) .187T	1
65		193 920	Knob, Pointer .840 Dia X .250 Id W/One Set Screw	2
65		◆239 822	Knob, Pointer .840 Dia X .125 Id Push On W/Spring (Meter Option)	2
66		230 227	Bushing, Strain Relief .300 Id X .550/.625 Mtg Hole	1
67		221 998	Cable, Trigger 25 In (Includes)	1
		049 455	Cable, Port No 18 2/C Type Sjo Nprn Jkt	3 ft
		048 834	Conn, Circ Cpc Clamp Str Rlf Size 11 .329OD	1
	RC2	080 328	Rcpt W/Skts, Free Hanging	1
	PLG6	115 094	Housing Plug+Skts, (Service Kit)	1
68		107 983	Blank, Snap-In Nyl .500 Mtg Hole Black	1
69		222 159	Spring, Torsion	1
70		221 030	Guide, Wire Inlet Anti-Wear One Pc (.023 To 5/64)	1
71		234 073	Pin, Hinge	1
72		234 074	Clamp, Pin Power	1
73		166 072	Spacer, Gear	1
74		237 188	Lock, Pin Power	1
75		232 232	Washer, Flat .344idx0.688odx.065t Stl Pld Ansi.312 Clr	1
		252 393	Label, Warn Gen Precaution Suitcase CE/Domestic	1
		252 538	Label, Warn Side	2
		196 596	Label, Warning Electric Shock And Pinch Wordless	1
		◆133 644	Frame, Snap-In Switch Rocker Panel Mtg	1
	PLG1	115 093	Housing Plug+Skts, (Service Kit)	1
	PLG3	115 092	Housing Plug+Skts, (Service Kit)	1
	PLG4	115 091	Housing Plug+Skts, (Service Kit)	1
	PLG7	131 056	Housing Rcpt+Skts, (Service Kit)	1
	PLG8	◆115 093	Housing Plug+Skts, (Service Kit)	1
	PLG13	131 054	Housing Rcpt+Skts, (Service Kit)	1
	PLG15	◆130 203	Housing Plug+Skts, (Service Kit)	1
	PLG16	◆131 055	Housing Rcpt+Skts, (Service Kit)	1
	PLG17	◆191 929	Housing, Wire To Board Crimp Spox	1
	PLG31	◆153 501	Housing Plug Pins+Skts, (Service Kit)	1
	PLG32	◆164 899	Housing Plug Pins+Skts, (Service Kit)	1
	PLG33	131 054	Housing Rcpt+Skts, (Service Kit)	1
	PLG34	◆115 093	Housing Plug+Skts, (Service Kit)	1
	PLG43	◆131 204	Housing Plug+Skts, (Service Kit)	1
	RC6	115 090	Housing Plug+Pins, (Service Kit)	1
	RC7	131 058	Housing Plug+Skts, (Service Kit)	1



Item No.	Dia. Mkgs.	Part No.	Description	Quantity
-------------	---------------	-------------	-------------	----------

### Figure 7-1. Ensemble complet (suite)

.....	RC8, RC21 .	131 059 ..	Housing Plug+Pins, (Service Kit) .....	1
.....	RC13 ...	135 635 ..	Housing Plug+Pins, (Service Kit) .....	1
.....	RC42 ...	131 203 ..	Housing Plug+Pins, (Service Kit) .....	1

 *Meter/Trigger Hold feature optional in non-CE models, standard in CE models*

◆ Optional

+When ordering a component originally displaying a precautionary label, the label should also be ordered.

**To maintain the factory original performance of your equipment, use only Manufacturer's Suggested Replacement Parts. Model and serial number required when ordering parts from your local distributor.**

**Table 7-1. Galets d'entraînement et guides-fil**

☞ Sélectionner les galets d'entraînement suivant les recommandations suivantes:

- 1 Gorge en "V" pour les fils durs
- 2 Gorge en "U" pour les fils mous
- 3 Gorge en "VK" pour les fils fourrés
- 4 Gorge en "UK" pour les fils fourrés de rechargement mous

Diamètre du fil			Galet		Guide-fil d'entrée
Fraction	Décimale	Métrique	N° pièce	Type	
.023/.025 po	.023/.025 po	0.6 mm	087 130	Gorge en "V"	221 030
.030 po	.030 po	0.8 mm	053 695	Gorge en "V"	221 030
.035 po	.035 po	0.9 mm	053 700	Gorge en "V"	221 030
.040 po	.040 po	1.0 mm	053 696	Gorge en "V"	221 030
.045 po	.045 po	1.2 mm	053 697	Gorge en "V"	221 030
.052 po	.052 po	1.3 mm	053 698	Gorge en "V"	221 030
1/16 po	.062 po	1.6 mm	053 699	Gorge en "V"	221 030
.035 po	.035 po	0.9 mm	072 000	Gorge en "U"	221 030
.045 po	.045 po	1.2 mm	053 701	Gorge en "U"	221 030
.052 po	.052 po	1.3 mm	053 702	Gorge en "U"	221 030
1/16 po	.062 po	1.6 mm	053 706	Gorge en "U"	221 030
5/64 po	.079 po	2.0 mm	053 704	Gorge en "U"	221 030
.035 po	.035 po	0.9 mm	132 958	Gorge en "VK"	221 030
.045 po	.045 po	1.2 mm	132 957	Gorge en "VK"	221 030
.052 po	.052 po	1.3 mm	132 956	Gorge en "VK"	221 030
1/16 po	.062 po	1.6 mm	132 955	Gorge en "VK"	221 030
.068-.072 po	.068-.072 po	1.8 mm	132 959	Gorge en "VK"	221 030
5/64 po	.079 po	2.0 mm	132 960	Gorge en "VK"	221 030
.045 po	.045 po	1.2 mm	083 489	Gorge en "UK"	221 030
.052 po	.052 po	1.3 mm	083 490	Gorge en "UK"	221 030
1/16 po	.062 po	1.6 mm	053 708	Gorge en "UK"	221 030
5/64 po	.079 po	2.0 mm	053 710	Gorge en "UK"	221 030

S-0859

# TRUE BLUE<sup>®</sup>

## GARANTIE

Entrée en vigueur le 1 janvier 2012  
(Équipement portant le numéro de série précédé de "MC" 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/XT (pas de main-d'œuvre)
  - \* Postes, refroidisseurs  
**(REMARQUE: le fabricant garantit séparément les enregistreurs numériques.)**
  - \* 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<sup>®</sup> 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. Equipements 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 FORMEES ET EXPERIMENTEES 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 AUTORISE PAR LA LOI, LES REMEDES PREVUS DANS LES PRESENTES SONT LES SEULS ET UNIQUES REMEDES PROPOSES. 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 TOUS 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.





# Informations propriétaire

Veuillez 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

Veuillez 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](http://www.Millerwelds.com)

