



OM-262657T/fre

2025-04

Procédés



MIG

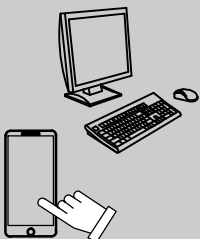
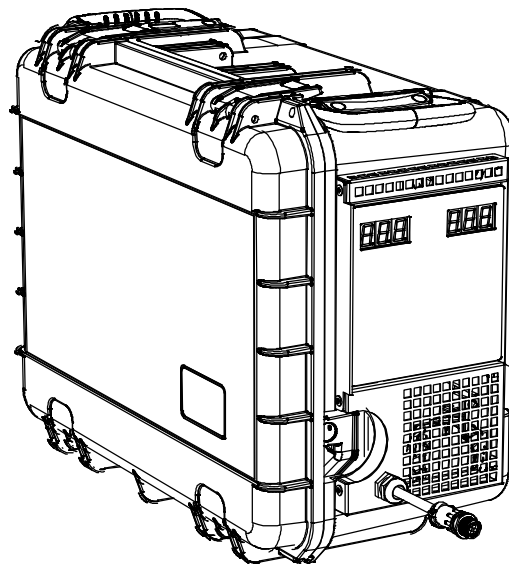
Soudage fil fourré

Description



Dévidoir

Dévidoir Intelligent ArcReach®



Pour des informations sur le produit, des traductions du Manuel de l'utilisateur et bien plus, rendez-vous sur 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 pour toutes raisons, une réparation de l'unité s'avère nécessaire, la section Dépannage vous aidera à faire un diagnostic rapide pour déterminer le problème. Notre réseau de service complet vous permettra alors de le résoudre. Vous trouverez également les informations concernant la garantie et l'entretien spécifiques à votre modèle.



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. U kunt uw distributeur of servicevertegenwoordiger bij u in de buurt vinden door te bellen naar 1-800-4-A-Miller; of bezoek onze website op www.MillerWelds.com.



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



Table des matières

SECTION 1 – CONSIGNES DE SÉCURITÉ – LIRE AVANT UTILISATION	1
1-1. Symboles utilisés	1
1-2. Dangers relatifs au soudage à l'arc	1
1-3. Symboles de 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	4
1-6. Informations relatives aux CEM	4
SECTION 2 – SPÉCIFICATIONS	5
2-1. Spécifications	5
2-2. Tableau des recommandations concernant la torche	5
SECTION 3 – INSTALLATION	6
3-1. Choix d'un emplacement	6
3-2. Schéma des connexions de l'équipement	7
3-3. Applications ArcReach	7
3-4. Association du dévidoir sur un poste de soudage compatible	7
3-5. Configuration de l'équipement	8
3-6. Installation et alignement du guide-fil et des galets d'entraînement	9
3-7. Raccordement de la torche de soudage	10
3-8. Branchements du panneau arrière du dévidoir	11
3-9. Débitmètre de gaz en option	11
3-10. Choix de la dimension des câbles*	12
3-11. Mise en place et enfilage du fil de soudage	13
SECTION 4 – FONCTIONNEMENT	14
4-1. Commandes	14
4-2. Paramètres de base du Smart Feeder	17
4-3. Restauration des paramètres par défaut	22
4-4. Affichage des versions des logiciels	22
4-5. Ajustement de pré-gaz et post-gaz	23
SECTION 5 – MAINTENANCE ET DÉPANNAGE	24
5-1. Entretien courant	24
5-2. Nettoyage des résidus du raccord du filtre de gaz protecteur	24
5-3. Dépannage	25
5-4. Codes d'aide au diagnostic	26
SECTION 6 – SCHÉMA ÉLECTRIQUE	2
SECTION 7 – DÉFINITIONS	4
7-1. Symboles et définitions supplémentaires relatifs à la sécurité	4
7-2. Symboles et définitions divers	6
SECTION 8 – RÉGLEMENTAIRE ET COMPTABILITÉ	7
8-1. Emplacement du numéro de série et de la plaque signalétique	7
8-2. Contrat de licence du logiciel	7
8-3. Informations sur les paramètres et réglages de soudage par défaut	7
8-4. Spécifications environnementales	7
GARANTIE	

SECTION 1 – CONSIGNES DE SÉCURITÉ – LIRE AVANT UTILISATION

som_2024-01_fre

⚠ 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.

AVIS – 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. Reportez-vous aux symboles et aux directives ci-dessous afin de connaître les mesures à prendre pour éviter tout 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 consignes de sécurité présentées ci-après ne font que résumer les informations contenues dans les principales normes de sécurité. Lire et observer toutes les normes de sécurité.



L'installation, l'utilisation, l'entretien et les réparations ne doivent être confiés qu'à des personnes qualifiées. Une personne qualifiée est définie comme celle qui, par la possession d'un diplôme reconnu, d'un certificat ou d'un statut professionnel, ou qui, par une connaissance, une formation et une expérience approfondies, a démontré avec succès sa capacité à résoudre les problèmes liés à la tâche, le travail ou le projet et a reçu une formation en sécurité afin de reconnaître et d'éviter les risques inhérents.



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 stockez pas et n'utilisez pas l'équipement dans de l'eau stagnante.
- Ne pas utiliser de sortie de soudage CA dans des zones humides ou confinées ou s'il y a un risque de chute.
- 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).
- Brancher correctement la mise à la terre et utiliser cet appareil conformément à son manuel d'utilisateur et aux codes nationaux, provinciaux et municipaux.
- Toujours vérifier la mise à la terre — vérifier et assurez-vous que le conducteur de mise à la terre du cordon d'alimentation est bien raccordé à la borne de mise à la terre dans le boîtier de déconnexion 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 et le conducteur de mise à la terre afin de s'assurer qu'il n'est pas altéré ou dénudé —, le remplacer immédiatement s'il l'est —. Un fil dénudé 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 doublée.
- 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.
- Utiliser une protection différentielle lors de l'utilisation d'un équipement auxiliaire dans des endroits humides ou mouillés.



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.

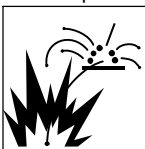
- Eloigner votre tête des fumées. Ne pas respirer les fumées.
- À l'intérieur, ventiler la zone et/ou utiliser une ventilation forcée au niveau de l'arc pour l'évacuation des fumées et des gaz de soudage. Pour déterminer la bonne ventilation, il est recommandé de procéder à un prélèvement pour la composition et la quantité de fumées et de gaz auxquelles est exposé le personnel.
- Si la ventilation est médiocre, porter un respirateur anti-vapeurs approuvé.
- Lire et comprendre les fiches de données de sécurité et les instructions du fabricant concernant les adhésifs, les revêtements, les nettoyants, les consommables, les produits de refroidissement, les dégraisseurs, les flux et les métaux.
- 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 approprié 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 une protection corporelle en cuir ou des vêtements ignifuges (FRC). La protection du corps comporte des vêtements sans huile comme par ex. des gants de cuir, une chemise solide, des pantalons sans revers, des chaussures hautes et une casquette.

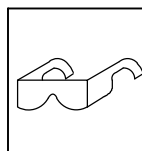


LE SOUDAGE peut provoquer un incendie ou une explosion.

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 couper ou souder des jantes ou des roues. Les pneus peuvent exploser s'ils sont chauffés. Les jantes et les roues réparées peuvent défailir. Voir OSHA 29 CFR 1910.177 énuméré dans les normes de sécurité.
- 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 (voir les Normes de Sécurité).
- Ne pas souder là où l'air ambiant pourrait contenir des poussières, gaz ou émanations 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 dégelier 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 une protection corporelle en cuir ou des vêtements ignifuges (FRC). La protection du corps comporte des vêtements sans huile comme par ex. des gants de cuir, une chemise solide, des pantalons sans revers, des chaussures hautes et une casquette.
- 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.
- 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.
- Lire et comprendre les fiches de données de sécurité et les instructions du fabricant concernant les adhésifs, les revêtements, les nettoyants, les consommables, les produits de refroidissement, les dégraisseurs, les flux et les métaux.



DES PIÈCES DE METAL 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.



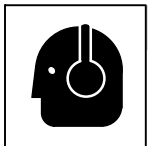
LES ACCUMULATIONS DE GAZ risquent de provoquer des blessures ou même la mort.

- 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.

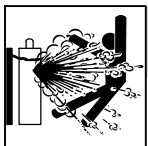
- Les porteurs de stimulateurs cardiaques et autres implants médicaux doivent rester à distance.
- Les porteurs d'implants médicaux doivent consulter leur médecin et le fabricant du dispositif avant de s'approcher de la zone où se déroule du soudage à l'arc, du soudage par points, du gougeage, de la 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.
- Tourner le dos à la sortie de vanne lors de l'ouverture de la vanne de la bouteille. Ne pas se tenir devant ou derrière le régulateur lors de l'ouverture de la vanne.
- Le couvercle du détendeur doit toujours être en place, sauf lorsque la bouteille est utilisée ou qu'elle est reliée pour usage ultérieur.
- Utilisez les équipements corrects, les bonnes procédures et suffisamment de personnes pour soulever, déplacer et transporter 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. Symboles de dangers supplémentaires en relation avec l'installation, le fonctionnement et la maintenance



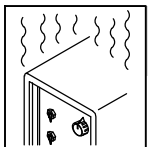
Risque D'INCENDIE OU D'EXPLOSION.

- 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.



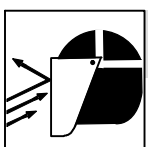
LA CHUTE DE L'ÉQUIPEMENT peut provoquer des blessures.

- Utiliser l'anneau de levage uniquement pour soulever l'appareil, NON PAS les chariots, les bouteilles de gaz ou tout autre accessoire.
- Utilisez les procédures correctes et des équipements d'une capacité appropriée pour soulever et supporter 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 manuelle de pièces ou équipements lourds.



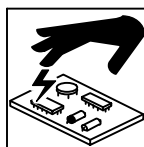
L'EMPLOI EXCESSIF peut SURCHAUFFER L'ÉQUIPEMENT.

- 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.



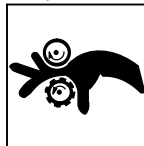
LES ÉTINCELLES PROJÉTÉES peuvent provoquer des blessures.

- 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.



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.



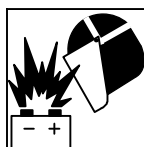
Les PIÈCES MOBILES peuvent causer des blessures.

- 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.



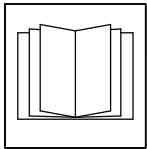
L'EXPLOSION DE LA BATTERIE peut provoquer des blessures.

- 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.

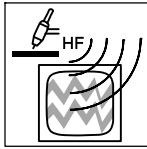
- S'abstenir de toucher des organes mobiles tels que des ventilateurs.
- Maintenir fermés et verrouillés les portes, panneaux, recouvrements et dispositifs de protection.
- Lorsque cela est nécessaire pour des travaux d'entretien et de dépannage, faire retirer les portes, panneaux, recouvrements ou dispositifs 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.

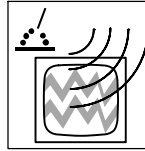
- N'utiliser que les pièces de rechange recommandées par le constructeur.
- Effectuer l'installation, l'entretien et toute intervention selon les manuels d'utilisateurs, les normes nationales, provinciales et de l'industrie, ainsi que les codes municipaux.



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



AVERTISSEMENT : ce produit peut vous exposer à des produits chimiques tels que le plomb, reconnus par l'État de Californie comme cancérigènes et sources de malformations ou d'autres troubles de la reproduction.

Pour plus d'informations, consulter www.P65Warnings.ca.gov.

1-5. Principales normes de sécurité

Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes, American Welding Society standard ANSI Standard Z49.1. Website: www.aws.org.

Safe Practice For Occupational And Educational Eye And Face Protection, ANSI Standard Z87.1 from American National Standards Institute. Website: www.ansi.org.

Safe Practices for the Preparation of Containers and Piping for Welding and Cutting, American Welding Society Standard AWS F4.1 Website: www.global.ihc.com.

National Electrical Code, NFPA Standard 70 from National Fire Protection Association. Website: www.nfpa.org.

Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders, CGA Pamphlet P-1 from Compressed Gas Association. Website: www.cganet.com.

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

Website: www.csagroup.org.

Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work, NFPA Standard 51B from National Fire Protection Association. Website: www.nfpa.org.

OSHA Occupational Safety and Health Standards for General Industry, Title 29, Code of Federal Regulations (CFR), Part 1910.177 Subpart N, Part 1910 Subpart Q, and Part 1926, Subpart J. Website: www.osha.gov.

OSHA Important Note Regarding the ACGIH TLV, Policy Statement on the Uses of TLVs and BEIs. Website: www.osha.gov.

Applications Manual for the Revised NIOSH Lifting Equation from the National Institute for Occupational Safety and Health (NIOSH). Website: 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 issu d'un soudage à l'arc (et de procédés connexes, y compris le soudage par points, le gougeage, le découpage plasma et les opérations de chauffage par induction) crée un champ électromagnétique (CEM) autour du circuit de soudage. Les champs électromagnétiques produits peuvent causer interférence à certains implants médicaux, p. ex. les 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 – SPÉCIFICATIONS

2-1. Spécifications

Type d'alimentation électrique	Type de poste de soudage	Plage de vitesse de fil	Plage de diamètre du fil	Courant de soudage nominal	Valeur max. de la bobine de fil	Dimensions hors tout	Poids
Tension à vide/ Tension d'arc, 14 à 100 V DC	XMT® 350 Field– Pro™ NPR XMT® 350 Field– Pro™ PR Big Blue® Pro Série (modèles ArcReach uniquement) XMT® 400 ArcReach™	1,27 à 12,7 m/min selon la tension d'arc	0,9 – 1,1 mm	MIG– 275A à 27 VDC, facteur de marche à 60% MIG Pulsé – 275A à 20 VDC, facteur de marche à 30%	15 kg 304 mm	Longueur: 546 mm Largeur: 457 mm Hauteur: 330 mm	23 kg

⚠ Pour souder avec le dévidoir intelligent, la source d'alimentation de soudage doit être branché à une alimentation triphasée.

2-2. Tableau des recommandations concernant la torche

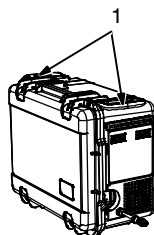
Procédé de soudage	Torche
RMD	PipeWorx 300–15 ou 250–15
MIG Pulsé	PipeWorx 300–15

SECTION 3 – INSTALLATION

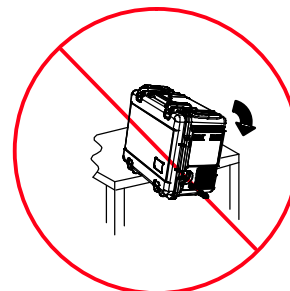
3-1. Choix d'un emplacement



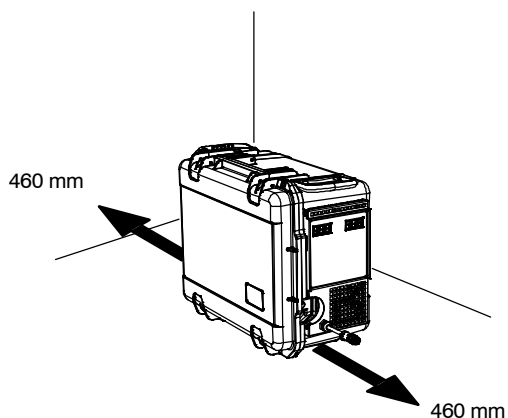
Mouvement



⚠ Ne pas déplacer ou faire fonctionner l'appareil dans un endroit où il peut se renverser.



Emplacement et circulation d'air



⚠ Une installation spéciale peut s'imposer en présence de liquides volatiles ou d'essence – voir NEC Article 511 ou CEC Section 20.

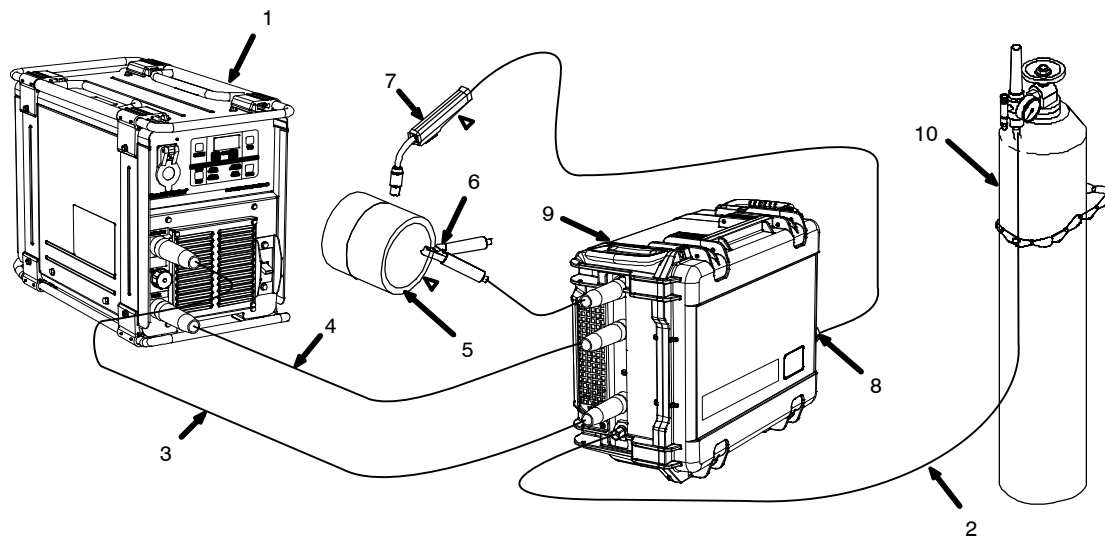
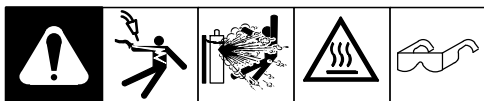
1 Poignées de levage

Utiliser les poignées pour soulever et transporter l'appareil.

Loc_smartfeeder 2015-04

Notes

3-2. Schéma des connexions de l'équipement



262 419-A

⚠ Éteindre le dévidoir et le poste de soudage.

- 1 Poste de soudage
- 2 Tuyau de gaz
- 3 Câble de soudage raccordé au dévidoir
- 4 Câble de masse raccordé

- 5 Pièce
 - 6 Pince de masse
 - 7 Torche
 - 8 Prise femelle de la gâchette de la torche
- Raccorder la pince de masse à la pièce.

- 9 Dévidoir
- 10 Bouteille de gaz

L'utilisation du gaz protecteur dépend du type de fil.

☞ La pression du gaz de protection doit rester inférieure à 100 psi (689 kPa).

3-3. Applications ArcReach

☞ Le dévidoir intelligent ArcReach doit être utilisé avec la source d'alimentation de soudage raccordé à un courant d'alimentation triphasé.

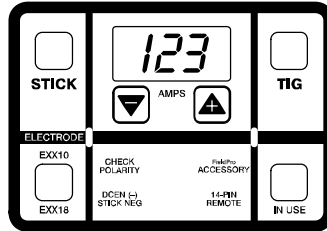
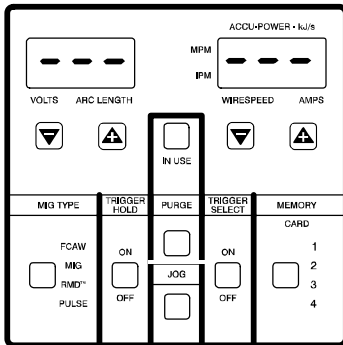
3-4. Association du dévidoir sur un poste de soudage compatible

- 1 Raccorder le dévidoir sur un poste de soudage compatible.
- 2 Ne pas amorcer d'arc.
- 3 Des pointillés s'affichent sur le dévidoir jusqu'à ce que la connexion soit effective.
- 4 Le voltmètre indique la tension et la vitesse de fil pré-réglées en mode ralenti ou le courant de soudage et la tension au niveau du dévidoir en mode de soudage.
- 5 Ajuster la tension de soudage à l'aide de la commande de tension du dévidoir.

☞ Voir la Section 3-5 pour en savoir plus sur la configuration de l'équipement.

3-5. Configuration de l'équipement

PANNEAU AVANT DU DÉVIDOIR

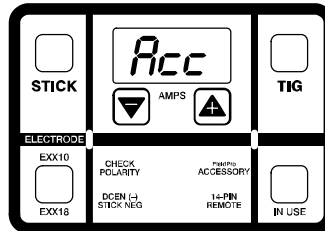
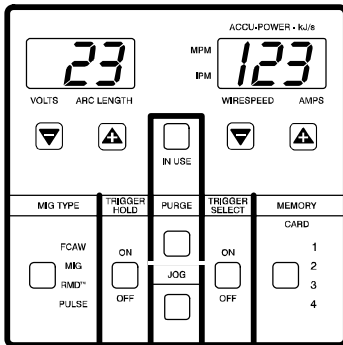


POSTE DE SOUDAGE

Association du dévidoir intelligent ArcReach Smart Feeder sur un poste de soudage compatible :

- 1 Raccorder le dévidoir au poste de soudage comme illustré dans la Section 3-8.
- 2 Mettre le poste de soudage et le dévidoir sous tension. Le poste de soudage indique le dernier ampérage réglé et le dévidoir affiche trois pointillés jusqu'à ce qu'il soit bien connecté. Cela peut prendre 60 secondes.

PANNEAU AVANT DU DÉVIDOIR

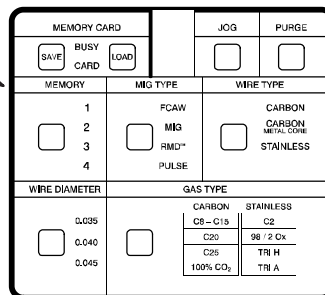
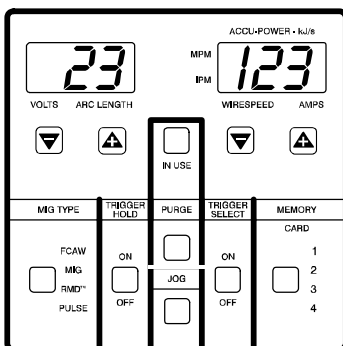


POSTE DE SOUDAGE

- 3 Une fois établie la communication entre le dévidoir et le poste de soudage, ce dernier affiche "Acc" et le dévidoir indique la tension et la vitesse de fil préréglées.

LOGEMENT DE LA CARTE SD

PANNEAU AVANT DU DÉVIDOIR

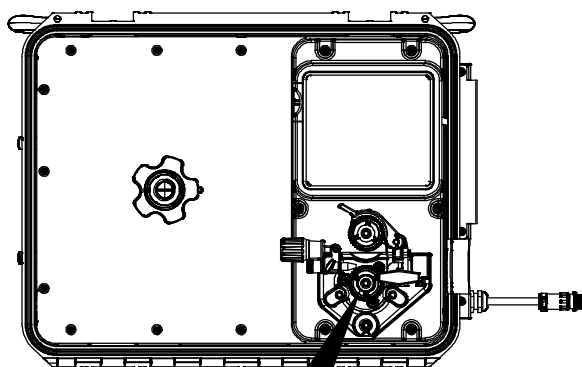


PANNEAU DE RÉGLAGE DU DÉVIDOIR

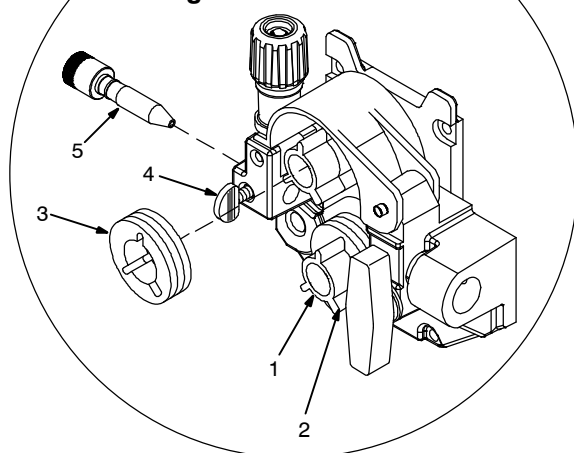
- 4 À présent, la tension de soudage et la vitesse de fil préréglées peuvent être ajustées pendant le soudage à l'aide de la commande de tension du dévidoir. Pendant le soudage, le dévidoir indique la tension au niveau du dévidoir. Le poste de soudage affiche l'ampérage du dévidoir pendant le soudage, la valeur restant affichée encore 10 secondes après le soudage.

Régler le programme de soudage adapté à vos besoins spécifiques.

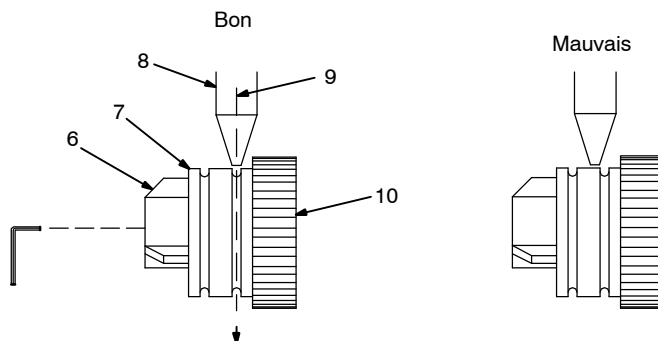
3-6. Installation et alignement du guide-fil et des galets d'entraînement



Installation du guide-fil et des galets d'entraînement



Alignement du guide-fil et des galets d'entraînement



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

- 1 Écrou 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'entraînement supérieur.

- 4 Vis du guide-fil d'entrée
- 5 Guide-fil d'entrée

Desserrer la vis de fixation. Monter 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 rainure du galet d'entraînement et celle du guide-fil.

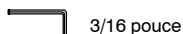
Fermer le dispositif de pression à galet.

Seul l'alignement des galets d'entraînement inférieurs est réglable. Tourner la vis de réglage à droite ou à gauche de manière à aligner la rainure du galet d'entraînement et celle du guide-fil (voir illustration).

Décapage des galets d'entraînement:

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

Outils nécessaires :



3/16 pouce

TP3

3-7. Raccordement de la torche de soudage



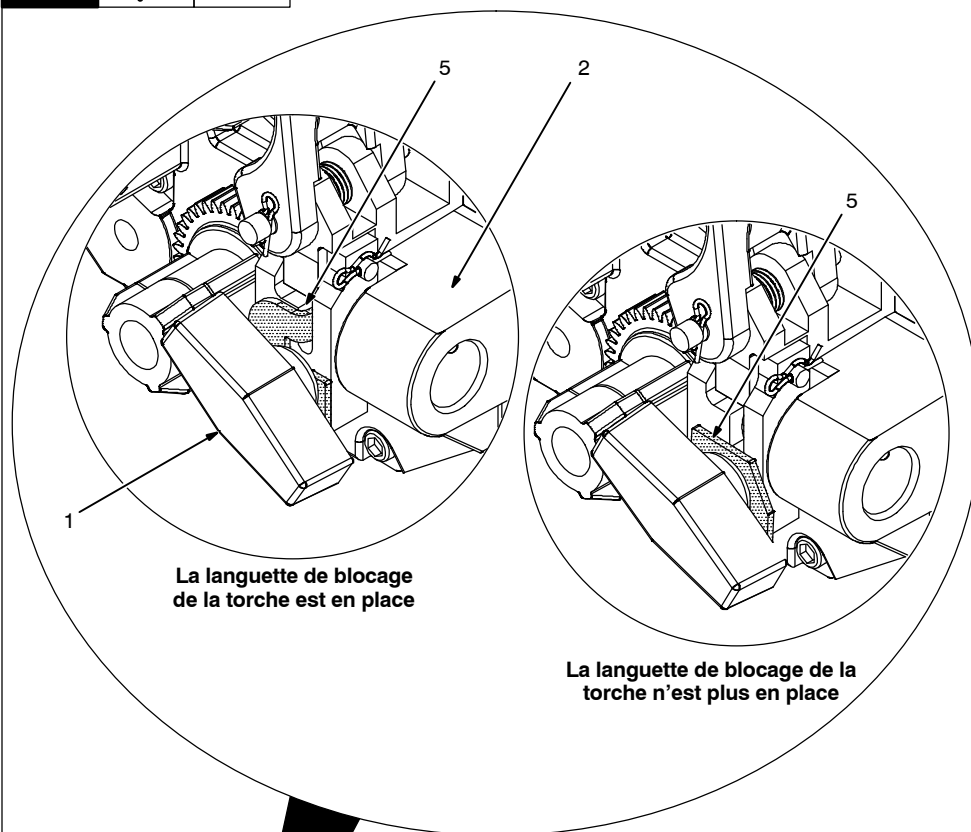
⚠ Éteindre le dévidoir et le poste de soudage.

- 1 Bouton de serrage de la torche
- 2 Bloc de jonction
- 3 Embout guide-fil de la torche
- 4 Rainure du raccord de torche
- 5 Languette de blocage de la torche

Desserrer le bouton, introduire l'extrémité de la torche dans le bloc. Placer le guide-fil le plus près possible des galets d'entraînement sans les toucher. Aligner la rainure du raccord de torche sur la languette de blocage de la torche. Serrer le bouton.

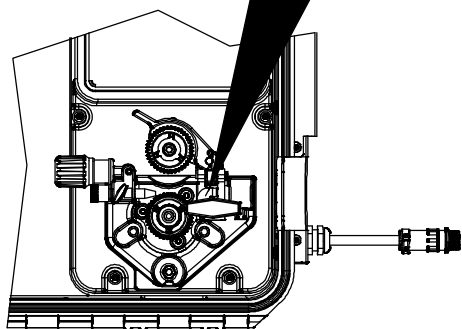
- 6 Connecteur de la gâchette de la torche
- 7 Prise femelle de la gâchette de la torche

Brancher le connecteur de la gâchette de la torche à la prise de la gâchette de la torche.



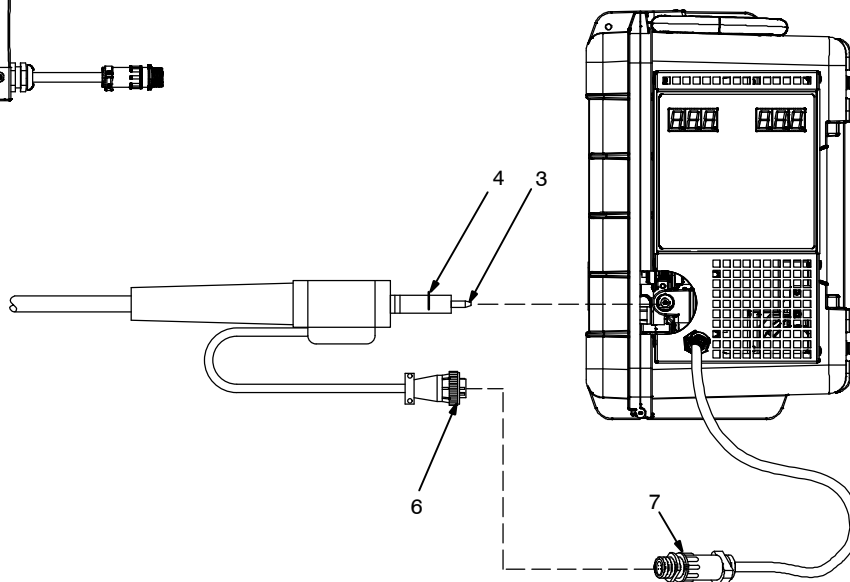
La languette de blocage de la torche est en place

La languette de blocage de la torche n'est plus en place

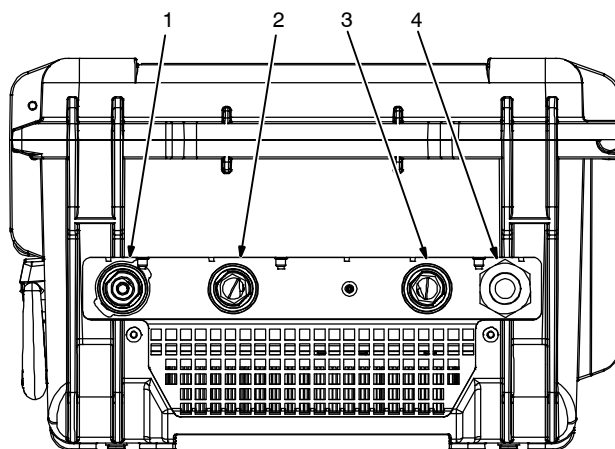


Vue interne latérale

Vue avant



3-8. Branchements du panneau arrière du dévidoir



⚠ Mettre le poste de soudage hors tension et débrancher les deux câbles de masse et le câble d'électrode venant du dévidoir.

- 1 Connecteur femelle de la pince de masse

Enfoncer le connecteur mâle du câble de masse dans le connecteur femelle du dévidoir et faire 1/4 tour vers la droite.

- 2 Connecteur mâle pour câble de masse venant du poste de soudage

Enfoncer le connecteur femelle du câble de masse dans le connecteur mâle du dévidoir et faire 1/4 tour vers la droite.

- 3 Connecteur mâle pour câble d'électrode venant du poste de soudage

Enfoncer le connecteur femelle du câble d'électrode dans le connecteur mâle du dévidoir et faire 1/4 tour vers la droite.

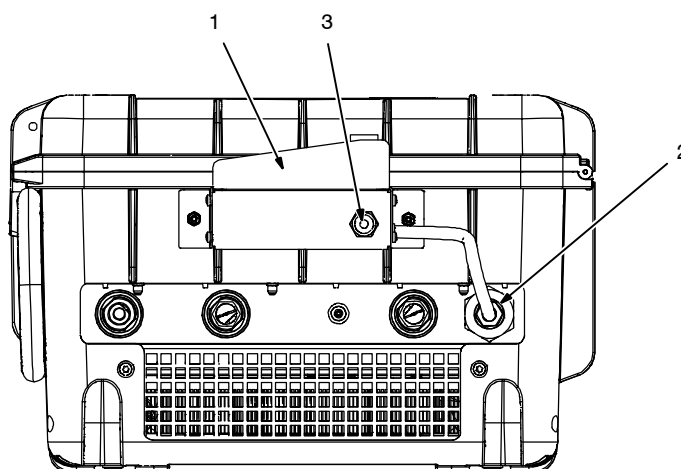
- 4 Raccord du gaz protecteur

Brancher le raccord qui se trouve au bout du tuyau de gaz protecteur au raccord du dévidoir.

☞ Ce dévidoir est doté, en option, d'un filtre de gaz protecteur dont le nettoyage requiert un soin tout particulier. Voir les consignes de nettoyage en Section 5-2.

262 535-B

3-9. Débitmètre de gaz en option



265 847-A

- 1 Débitmètre de gaz en option

Le débitmètre de gaz en option est présentée installé.

- 2 Entrée de gaz sur le Smart Feeder

Fixer le tuyau de gaz du débitmètre à l'entrée de gaz du Smart Feeder à l'aide d'une clé de 11/16 po.

- 3 Entrée de gaz sur le débitmètre

Brancher le tuyau d'alimentation de gaz de protection sur l'entrée de gaz du débitmètre.

3-10. Choix de la dimension des câbles*



Couper l'alimentation avant tout branchement aux bornes de sortie de soudage.



Ne pas utiliser de câbles usagés, endommagés, trop petits ou réparés.

AVIS – La longueur de câble totale du circuit de soudage (voir tableau ci-dessous) est la longueur cumulée des deux câbles de soudage. Par exemple, si le poste de soudage est à 30 m du Smart Feeder, la longueur de câble totale du circuit de soudage est de 60 m (2 câbles de 30 m). Utiliser la colonne 60 m pour déterminer la section du câble.

AVIS – Le Smart Feeder prend moins de 200A sur le poste de soudage. Utiliser les sections de fil de soudage suivantes. Le câble de masse venant du Smart Feeder doit être le plus court possible pour une performance optimale des procédés de soudage MIG pulsé et RMD.

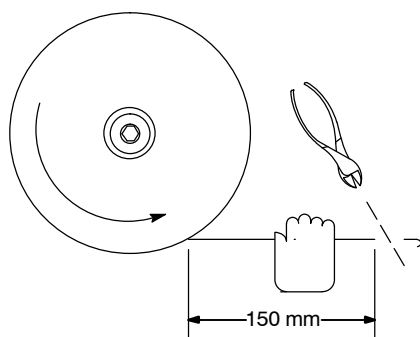
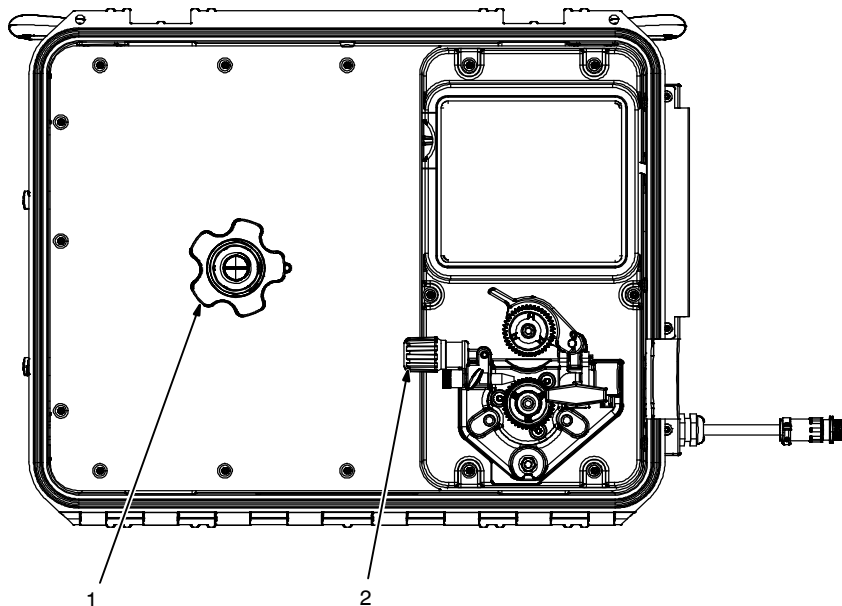
Section du fil de soudage** et longueur totale de câble (en cuivre) du circuit de soudage maximum***								
Ampères au soudage	30 m ou moins		45 m	60 m	70 m	90 m	105 m	120 m
	Facteur de marche 10-60%	Facteur de marche 60-100%	Facteur de marche 10-100% Section AWG (mm ²)					
	Section AWG (mm ²)	Section AWG (mm ²)						
200	2/0 (70)	2/0 (70)	2/0 (70)	2/0 (70)	2/0 (70)	2/0 (70)	3/0 (95)	3/0 (95)
* Ce tableau est indicatif et ne convient pas à toutes les applications. Si les câbles chauffent, il faut choisir des câbles de section plus importante. **La section du fil de soudage en AWG repose sur une chute de 4volts ou moins ou une densité de courant d'au moins 300mils circulaires par ampère. () = mm² en unités métriques ***Pour des distances supérieures à celles indiquées dans ce guide, voir la fiche d'information AWS n° 39, Câbles de soudage, disponible auprès de l'American Welding Society à http://www.aws.org.								
Réf. S-0007-M 2017-08								

Notes

3-11. Mise en place et enfilage du fil de soudage



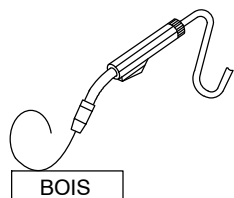
Maintenir le fil serré pour l'empêcher de se dérouler.



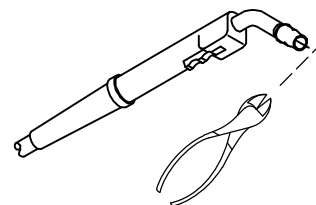
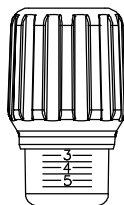
Tirer et maintenir le fil; couper l'extrémité.

Réglages de tension

Section du fil	Réglage
0.035 pouce	1-2
0.040 pouce	3-4
0.045 pouce	



Régler la pression des galets d'entraînement en fonction du tableau de Réglages de tension.



Mise en place du fil et réglage de la tension du moyeu :

1 Écrou de blocage

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 l'écrou de blocage.

Régler l'écrou de blocage de manière à ce qu'un léger effort suffise à faire tourner la bobine.

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

Enfilage du fil de soudage :

2 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.

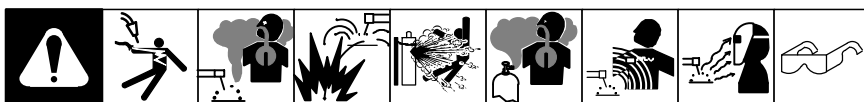
Fermer et serrer le système de pression. Appuyer sur l'interrupteur d'avance manuelle du fil pour faire sortir le fil de la torche.

Pour ajuster la tension des galets d'entraînement, relâcher d'abord la pression des galets. Mettre la torche à un angle d'environ 45 degrés d'une surface en bois, avec la buse à environ 5cm de cette surface. Augmenter la pression tout en dévidant le fil contre la surface en bois jusqu'à le fil fasse un demi-tour après s'être arrêté de glisser. Si le fil glisse alors que la pression maximale a été appliquée, d'autres causes peuvent être à l'origine du problème d'alimentation du fil, notamment 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.

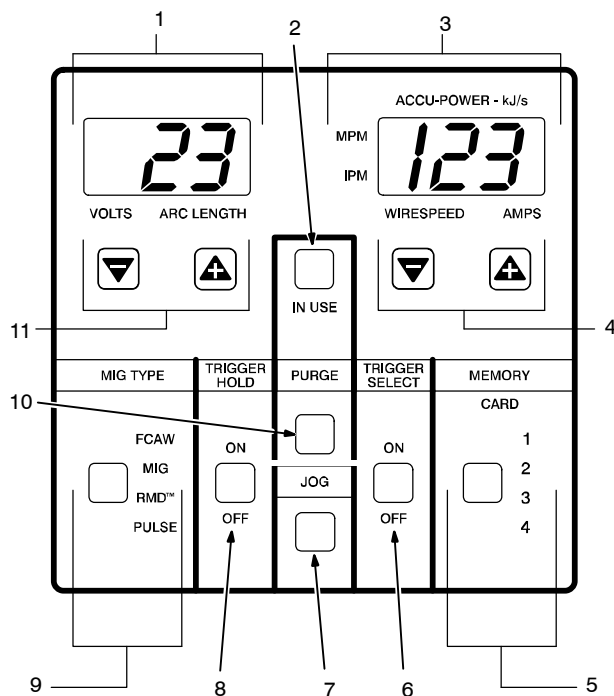
Couper le fil et fermer la porte.

SECTION 4 – FONCTIONNEMENT

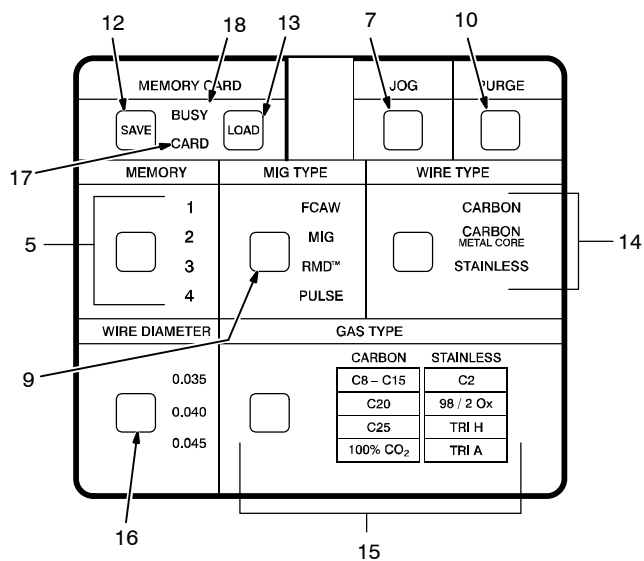
4-1. Commandes



Panneau avant du dévidoir



Panneau de réglage du dévidoir



255 928-A / 255 934-A

- | | | |
|---|--|---|
| 1 Afficheur et témoins de longueur d'arc/tension (volts) | 7 Bouton d'avance manuelle du fil | 13 Bouton de chargement de carte mémoire |
| 2 Bouton et témoin IN USE (en cours d'utilisation) | 8 Bouton marche/arrêt de la gâchette 2-temps | 14 Bouton et touche de sélection du type de fil |
| 3 Afficheur et témoins de vitesse de fil/intensité (ampères) | 9 Bouton et témoin de sélection du type MIG | 15 Touche et témoin de sélection du type de gaz |
| 4 Boutons pour augmenter/diminuer la vitesse de fil/intensité | 10 Bouton de purge | 16 Bouton et témoin de sélection de la section de fil |
| 5 Bouton et témoin de sélection de mémoire | 11 Boutons pour augmenter/diminuer la longueur d'arc/tension | 17 Témoin de carte mémoire |
| 6 Bouton marche/arrêt de sélection du mode de gâchette | 12 Bouton de sauvegarde de carte mémoire | 18 Témoin de carte mémoire occupée |

4-1. Commandes (suite)

1 Afficheur et témoins de longueur d'arc/tension (volts)

Cet afficheur indique la tension réglée pour les procédés de soudage MIG et avec fil fourré (10 à 44 volts) et indique la longueur d'arc pour les procédés de soudage RMD et MIG pulsé (-3,0 à +3,0 réglage à partir de 0,0 par incrément de 0,1). La tension d'arc réelle s'affiche pendant le soudage et reste affichée encore 10 secondes après extinction de l'arc de soudage. Quand d'autres procédés de soudage sont sélectionnés, des pointillés sont affichés. Les témoins s'allument pour indiquer si la valeur affichée correspond à la longueur d'arc ou à la tension.

Lorsque l'option MIG synergique est activée, l'afficheur présente une tension prédéfinie (10,0 à 44,0 volts). La tension d'arc réelle est affichée lors du soudage. Lors de l'augmentation et la diminution de la tension, l'afficheur présente une tension de décalage (-5,0 à +5,0 par incréments de 0,1 avec une valeur nominale de 0,0). Une fois l'ajustement arrêté, la tension d'arc prédéfinie s'affiche à la nouvelle valeur. Après l'extinction de l'arc, la tension d'arc continue à s'afficher pendant 10 secondes. Puis, la tension prédéfinie s'affiche.

2 Bouton et témoin IN USE (en cours d'utilisation)

Appuyer brièvement ce bouton sur le poste de soudage ou le dévidoir pour allumer le texte IN USE (en cours d'utilisation). Réappuyer sur ce bouton pour éteindre le texte IN USE. Cela indique aux autres que la machine est en cours d'utilisation. Le texte s'allume automatiquement à l'amorce de l'arc. Allumer/éteindre le texte IN USE à l'aide du bouton correspondant pendant l'utilisation de la machine. Au bout de quatre d'inactivité, le texte s'éteint automatiquement. Appuyer de manière prolongée sur ce bouton pour ajuster la maîtrise de l'arc (largeur d'arc pour le soudage RMD et MIG pulsé, et inductance pour le soudage MIG et avec fil fourré). Le témoin "IN USE" s'allume automatiquement lors du soudage.

3 Afficheur et témoins de vitesse de fil/intensité (ampères)

L'ampérage réel est affiché lors du soudage. L'ampérage mesuré juste avant la fin d'une opération de soudage s'affichera sur l'afficheur pendant 10 secondes après celle-ci. L'afficheur présente les paramètres de vitesse de fil lorsque aucune opération de soudage n'est en cours.

Lorsque la fonction Accu-Power est activée, la puissance instantanée est présentée sur l'afficheur de la vitesse de fil en kilojoules par seconde (kJ/s) à la dent la plus proche, mise à jour une fois par seconde pendant le soudage. Après le soudage, la valeur de la puissance instantanée finale est maintenue pendant deux secondes et l'afficheur revient aux paramètres d'alimentation du fil. Si l'alimentation du fil est ajustée lors de l'opération de soudage, l'afficheur présentera le paramètre de vitesse du fil lorsqu'il est en cours d'ajustement et reviendra à une puissance instantanée lorsque aucun ajustement n'est en cours.

4 Boutons pour augmenter/diminuer la vitesse de fil/intensité (ampères)

Ces boutons permettent d'augmenter ou diminuer la valeur qui apparaît sur l'afficheur.

Appuyez et maintenez simultanément les boutons Augmenter et Diminuer afin d'ACTIVER ou de DÉACTIVER la fonction Accu-Power. La mention Accu-Power au-dessus du compteur de la vitesse du fil s'illuminera lorsque la fonction Accu-Power est ACTIVÉE.

5 Bouton et témoin de sélection de mémoire

Ces mémoires permettent de stocker des réglages de procédé de soudage et d'y accéder aisément. Appuyer brièvement sur ce bouton pour rappeler les réglages de configuration de l'appareil stockés. Seule une mémoire peut être active pendant le fonctionnement de l'appareil. Le numéro correspondant s'allume pour indiquer la mémoire active. Les réglages de configuration de l'appareil sont automatiquement sauvegardés dans la mémoire active une seconde après quelconque changement effectué sur l'une des commandes du panneau avant. Cette fonctionnalité permet à l'appareil de conserver les réglages préférés de l'opérateur, ceux-ci pouvant être rappelés à tout moment par la sélection de la mémoire correspondante.

6 Bouton marche/arrêt de sélection du mode de gâchette

Appuyer brièvement sur le bouton TRIGGER SELECT pour activer/désactiver la fonction de sélection de gâchette pour les mémoires 1 à 4. Le témoin de marche (ON) au-dessus ou d'arrêt (OFF) en dessous du bouton s'allume pour indiquer le statut de cette fonction. Pour pouvoir utiliser la fonction TRIGGER SELECT, il doit y avoir au moins deux mémoires actives, les quatre pouvant être actives. Avant de procéder au soudage, le(s) type(s) de soudage MIG et les réglages des paramètres souhaités doivent être chargés dans chaque mémoire. Ces réglages (tension/longueur d'arc et vitesse de fil) se font sur le panneau avant du dévidoir. Une fois réglés les paramètres, appuyer brièvement, moins de 0,2 seconde, sur la gâchette de la torche, hors opération de soudage, pour sélectionner la mémoire active suivante. Si la gâchette est enfoncée 0,2 seconde ou plus, il sera impossible de passer à la mémoire suivante et les réglages en cours seront maintenus.

7 Bouton d'avance manuelle du fil

Une pression sur ce bouton permet à l'opérateur d'avancer le fil sans activer le contacteur ou la vanne de gaz. Maintenir ce bouton enfoncé et appuyer sur l'interrupteur de Purge pour activer la fonction d'avance automatique du fil.

8 Bouton marche/arrêt de la gâchette 2-temps

Appuyer sur ce bouton pour activer/désactiver la fonction de gâchette 2-temps. Le texte ON s'allume pour indiquer que la gâchette 2-temps est active. Dans ce cas, il faut appuyer au moins une demie seconde, mais pas plus de six secondes, sur la gâchette de la torche de soudage après l'amorçage de l'arc. Une fois la gâchette relâchée, la fonction de gâchette 2-temps est activée. Pour arrêter le soudage, appuyer brièvement sur la gâchette.

9 Bouton et témoin de sélection du type MIG

Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le procédé MIG souhaité, à savoir le soudage MIG, le soudage RMD ou le soudage MIG pulsé. Le texte du procédé correspondant s'allume pour indiquer le type sélectionné.

10 Bouton de purge

Le fait d'appuyer sur l'interrupteur de purge permet de purger les lignes de gaz avant le soudage et de régler le débit de gaz au débitmètre. Maintenir le bouton Purge enfoncé et appuyer sur Jog pour une purge synchronisée.

11 Boutons pour augmenter/diminuer la longueur d'arc/tension (volts)

Ces boutons permettent d'augmenter ou diminuer la valeur qui apparaît sur l'afficheur.

Appuyez et maintenez simultanément les boutons Augmenter et Diminuer afin d'ACTIVER ou de DÉACTIVER la fonction Mig synergique.

4-1. Commandes (suite)

12 Bouton de sauvegarde de carte mémoire

Appuyer sur ce bouton pour sauvegarder la configuration de l'appareil dans le logement mémoire. Le témoin à LED de carte mémoire occupée s'allume dans les conditions suivantes: stockage/retrait des réglages de l'opérateur, utilisation du procédé de soudage MIG personnalisé et mises à jour du micrologiciel. Le texte de carte mémoire s'allume quand les données personnalisées d'un procédé de soudage MIG ou TIG sont utilisées à partir de la carte mémoire.

13 Bouton de chargement de carte mémoire

Appuyer sur ce bouton pour charger un fichier de configuration précédemment enregistré sur la carte mémoire dans le logement de carte mémoire. Ceci permet de restaurer les réglages précédemment sauvegardés de la carte aux mémoires 1 à 4. Le témoin à LED de carte mémoire occupée s'allume pour indiquer que le chargement est en cours.

14 Bouton et témoin de sélection du type de fil

Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le type de fil souhaité (carbone, acier carbone ou acier inoxydable). Le texte s'allume pour indiquer le type actif. Cette sélection est nécessaire pour tous les types de procédé MIG, sauf FCAW (avec fil fourré).

15 Bouton et témoin de sélection du type de gaz

Appuyer sur ce bouton pour choisir le type de gaz protecteur souhaité. Ce bouton parcourt et allume uniquement les options disponibles de la colonne adéquate du tableau des types de gaz, en fonction du procédé MIG, du type de fil et de la section de fil sélectionnés. Le témoin s'allume pour tout procédé MIG, sauf le FCAW (avec fil fourré).

16 Bouton et témoin de sélection de la section du fil

Appuyer sur ce bouton pour choisir le diamètre de l'électrode utilisée pour le procédé MIG sélectionné: 0,9 mm, 1,0 mm ou 1,2 mm. Le texte de section du fil s'allume pour indiquer la section du fil sélectionnée.

17 Témoin de carte mémoire

Le texte de carte mémoire s'allume quand les données personnalisées du procédé MIG sont utilisées.

18 Témoin de carte mémoire occupée

Le témoin à LED de carte mémoire occupée s'allume dans les conditions suivantes: stockage/retrait des réglages de l'opérateur, utilisation des données du procédé de soudage MIG personnalisé et mises à jour du micrologiciel.

Notes

4-2. Paramètres de base du Smart Feeder

Acier				
Procédé de soudage	Diamètre du fil mm	Vitesse de fil m/min	Longueur d'arc	Gaz protecteur
Acier RMD	0.035 (0,9)	2,5–8,9 avec valeur nominale à 5,1	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C8 – C15
	0.035 (0,9)	2,5–8,9 avec valeur nominale à 5,1	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C20
	0.035 (0,9)	2,5–8,9 avec valeur nominale à 5,1	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C25
	0.035 (0,9)	3,8–6,4 avec valeur nominale à 5,1	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	100% CO ₂
	0.040 (1,0)	2,5–6,4 avec valeur nominale à 4,4	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C8 – C15
	0.040 (1,0)	2,5–6,4 avec valeur nominale à 4,4	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C20
	0.040 (1,0)	2,5–6,4 avec valeur nominale à 4,4	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C25
	0.040 (1,0)	3,8–6,4 avec valeur nominale à 5,1	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	100% CO ₂
	0.045 (1,2)	3,8–6,4 avec valeur nominale à 4,4	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C20 et C25 50%/50%
	0.045 (1,2)	1,9–6,4 avec valeur nominale à 3,8	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C8 – C15
	0.045 (1,2)	1,9–6,4 avec valeur nominale à 3,8	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C20
	0.045 (1,2)	1,9–6,4 avec valeur nominale à 3,8	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C25
	0.045 (1,2)	2,5–5,1 avec valeur nominale à 3,8	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	100% CO ₂
Acier				
Procédé de soudage	Diamètre du fil mm	Vitesse de fil m/min	Longueur d'arc	Gaz protecteur
Position de soudage de l'acier en MIG pulsé	0.035 (0,9)	2,5–19,8 avec valeur nominale à 5,1	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C8 – C15
	0.040 (1,0)	2,5–19,8 avec valeur nominale à 4,4	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C8 – C15
	0.040 (1,0)	2,5–19,8 avec valeur nominale à 4,4	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C20
	0.045 (1,2)	1,9–12,7 avec valeur nominale à 3,8	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C8 – C15

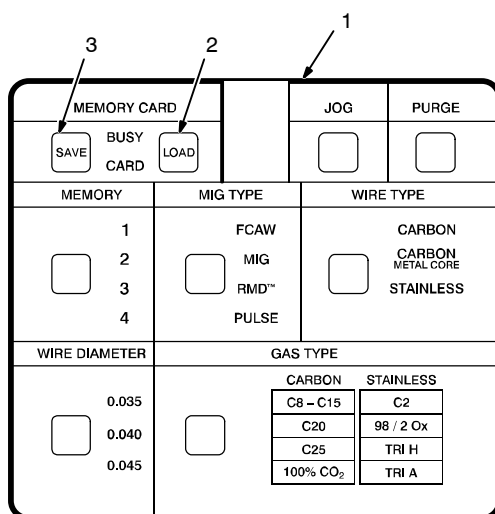
Fil à poudre métallique				
Procédé de soudage	Diamètre du fil mm	Vitesse de fil m/min	Longueur d'arc	Gaz protecteur
Pulsé-Fil à poudre métallique	0.045 (1,2)	1,9-12,7 avec valeur nominale à 3,8	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C8 – C15
	0.045 (1,2)	1,9-12,7 avec valeur nominale à 3,8	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C20
Acier inoxydable				
Position de soudage de l'acier inoxydable en MIG pulsé	0.035 (0,9)	2,5–19,8 avec valeur nominale à 5,1	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C2
	0.035 (0,9)	2,5–19,8 avec valeur nominale à 5,1	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	98/2 Ox
	0.035 (0,9)	2,5–19,8 avec valeur nominale à 5,1	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	Tri-A
	0.040 (1,0)	2,5–19,8 avec valeur nominale à 4,4	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C2
	0.040 (1,0)	2,5–19,8 avec valeur nominale à 4,4	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	98/2 Ox
	0.045 (1,2)	1,9–19,8 avec valeur nominale à 3,8	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C2
	0.045 (1,2)	1,9–19,8 avec valeur nominale à 3,8	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	98/2 Ox
	0.045 (1,2)	1,9–19,8 avec valeur nominale à 3,8	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	Tri-A

Acier inoxydable				
Procédé de soudage	Section du fil mm	Vitesse de fil m/min	Longueur d'arc	Gaz protecteur
Position de soudage de l'acier inoxydable en soudage RMD	0.035 (0,9)	2,5–8,9 avec valeur nominale à 5,1	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C2
	0.035 (0,9)	2,5–8,9 avec valeur nominale à 5,1	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	98/2 Ox
	0.035 (0,9)	2,5–8,9 avec valeur nominale à 5,1	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	Tri-A
	0.040 (1,0)	2,5–7,6 avec valeur nominale à 4,4	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C2
	0.040 (1,0)	2,5–7,6 avec valeur nominale à 4,4	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	98/2 Ox
	0.045 (1,2)	1,9–8,9 avec valeur nominale à 3,8	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C2
	0.045 (1,2)	1,9–6,4 avec valeur nominale à 3,8	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	98/2 Ox
	0.045 (1,2)	1,9–19,8 avec valeur nominale à 3,8	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	Tri-A
Fil à poudre métallique				
Procédé de soudage	Diamètre du fil mm	Vitesse de fil m/min	Longueur d'arc	Gaz protecteur
Fil à poudre métallique en soudage RMD	0.040 (1,0)	2,5–6,4 avec valeur nominale à 3,8	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C20
	0.045 (1,2)	1,9–6,4 avec valeur nominale à 3,8	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C20
	0.045 (1,2)	1,9–6,4 avec valeur nominale à 3,8	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C25
	0.045 (1,2)	1,9–6,4 avec valeur nominale à 3,8	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C8 – C15

Acier				
Procédé de soudage	Diamètre du fil mm	Vitesse de fil m/min	Longueur d'arc	Gaz protecteur
Position de soudage de acier en MIG	0.035 (0,9)	2,5–8,9 avec valeur nominale à 5,1	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C8 – C15
	0.035 (0,9)	2,5–8,9 avec valeur nominale à 5,1	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C20
	0.035 (0,9)	2,5–8,9 avec valeur nominale à 5,1	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C25
	0.035 (0,9)	3,8–6,4 avec valeur nominale à 5,1	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	100% CO ₂
	0.040 (1,0)	2,5–6,4 avec valeur nominale à 4,4	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C8 – C15
	0.040 (1,0)	2,5–6,4 avec valeur nominale à 4,4	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C20
	0.045 (1,2)	1,9–6,4 avec valeur nominale à 3,8	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C8 - C15
	0.045 (1,2)	1,9–6,4 avec valeur nominale à 3,8	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C20
	0.045 (1,2)	1,9–6,4 avec valeur nominale à 3,8	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C25
	0.045 (1,2)	2,5–5,1 avec valeur nominale à 3,8	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	100% CO ₂

Acier inoxydable				
Procédé de soudage	Diamètre du fil mm	Vitesse de fil m/min	Longueur d'arc	Gaz protecteur
Position de soudage de l'acier inoxydable en MIG	0.035 (0,9)	2,5–8,9 avec valeur nominale à 5,1	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C2
	0.035 (0,9)	2,5–8,9 avec valeur nominale à 5,1	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	98/2 Ox
	0.035 (0,9)	1,9–19,8 avec valeur nominale à 3,8	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	Tri-A
	0.040 (1,0)	2,5–7,6 avec valeur nominale à 4,4	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C2
	0.040 (1,0)	2,5–7,6 avec valeur nominale à 4,4	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	98/2 Ox
	0.045 (1,2)	1,9–8,9 avec valeur nominale à 3,8	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	C2
	0.045 (1,2)	1,9–8,4 avec valeur nominale à 3,8	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	98/2 Ox
	0.045 (1,2)	1,9–19,8 avec valeur nominale à 3,8	+3,0 à -3,0 avec valeur nominale à zéro	Tri-A
Fil fourré				
Procédé de soudage	Diamètre du fil mm	Vitesse de fil pour tube en rotation/à plat m/min	Tension	Gaz protecteur
Fil fourré/GMAW	Indépendante	1,3–19,8 avec valeur nominale à 6,4	24,5–32 avec valeur nominale à 25,0	Indépendante
	Indépendante	1,3–19,8 avec valeur nominale à 6,4	24,5–32 avec valeur nominale à 25,0	C8 – C15
Remarque: Longueur d'arc – Longueur de l'arc de l'extrémité du fil au bain de fusion. La vitesse de fil et la tension sont synergiques pour les procédés de soudage RMD et MIG pulsé. Aussi lorsque la vitesse de fil est réglée, la tension s'ajuste automatiquement ce qui éviter d'avoir à modifier la longueur d'arc.				
*Consulter le fabricant du fil pour connaître la vitesse de fil et le mélange de gaz recommandés.				

4-3. Restauration des paramètres par défaut



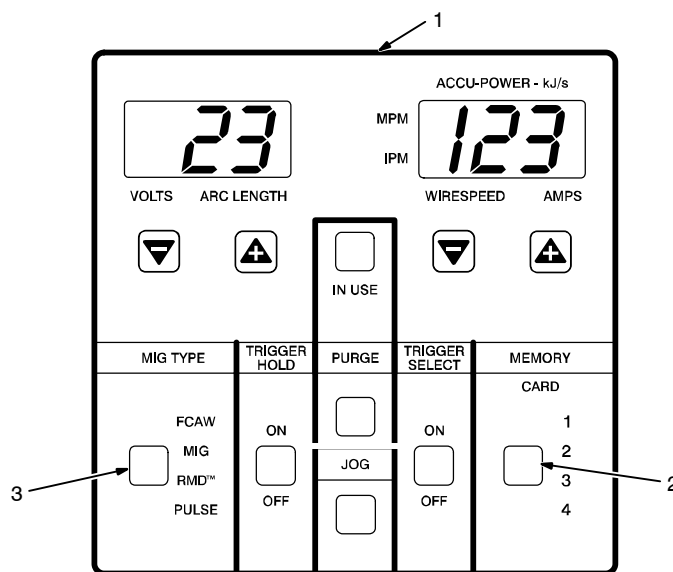
- 1 Panneau de réglage du dévidoir intelligent
- 2 Touche Load
- 3 Touche Save

Pour restaurer les paramètres d'usine par défaut, appuyer simultanément sur les touches Load et Save pendant plus de trois secondes.

L'écran affiche l'inscription "rSt" puis des petits traits pour indiquer que la restauration des paramètres est terminée.

255 934-A

4-4. Affichage des versions des logiciels



- 1 Panneau de réglage du dévidoir intelligent
- 2 Touche MEMORY
- 3 Touche MIG TYPE

Version du logiciel système

Pour afficher la version du logiciel, appuyer simultanément sur les touches MIG TYPE et MEMORY.

Versions du logiciel de la carte de circuit imprimé

Pour faire défiler les versions du logiciel sur l'écran, appuyer puis relâcher la touche MEMORY tout en appuyant sur la touche MIG TYPE.

255 928-A

4-5. Ajustement de pré-gaz et post-gaz

 Le post-gaz ne fonctionne pas sans arc amorcé.

Les temps de pré-gaz et post-gaz peuvent être configurés pour les sorties du dévidoir. Il s'agit de réglages généraux, c'est-à-dire que les trois réglages de pré-gaz et post-gaz sont communs à tous les logements de mémoire et qu'ils ne peuvent être différents d'un logement de mémoire à l'autre.

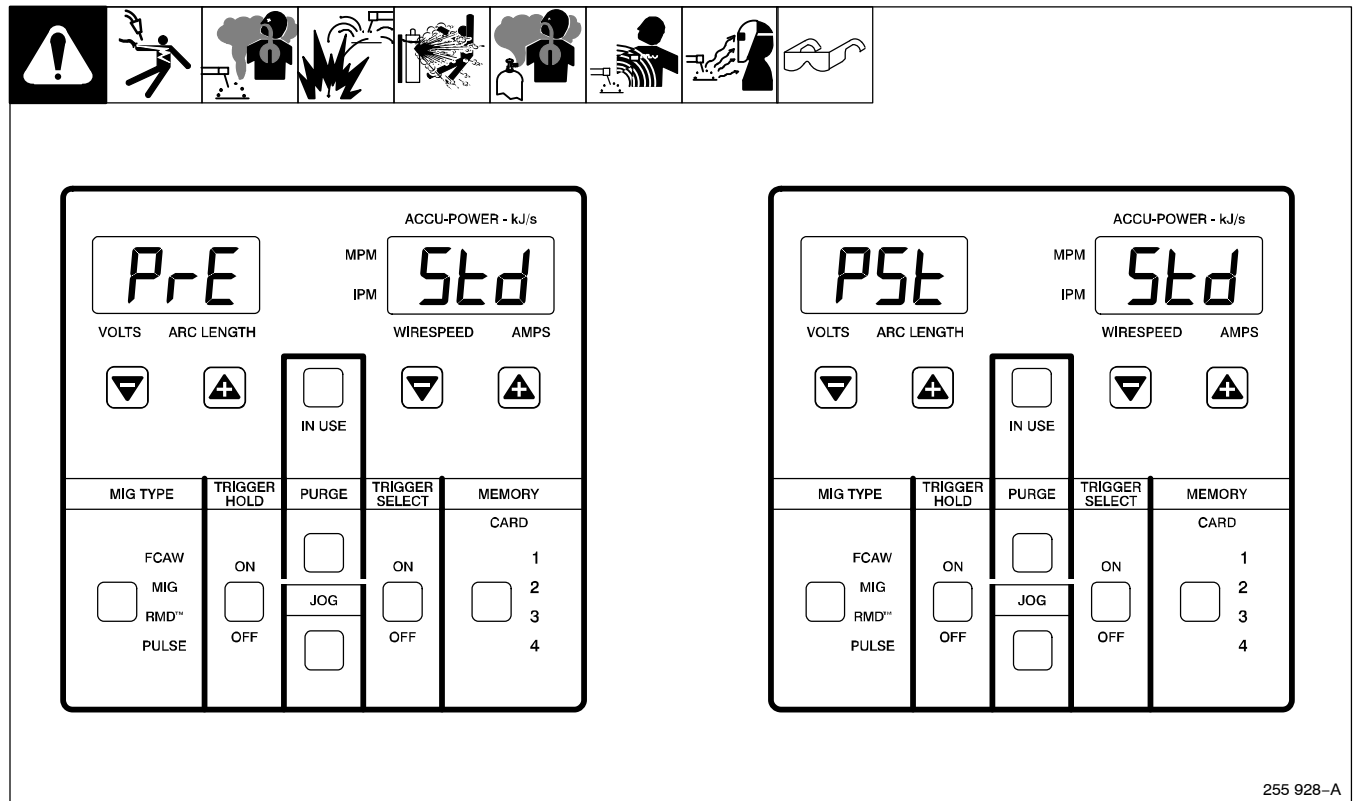
L'appareil est livré avec une configuration standard ("Std" apparaît sur l'afficheur). Dans cette configuration standard, les temps de pré-gaz et post-gaz sont calculés automatiquement comme suit:

Pré-gaz

Pour les procédés de fil, les temps de pré-gaz sont fixés à 0,25 seconde, soit le réglage par défaut dans les programmes de soudage.

Post-gaz

Pour les procédés de fil, le temps de post-gaz dépend de la vitesse de fil: le minimum est fixé à 8secondes pour une vitesse de fil entre 0 et 9,9 m/min et augmente de manière linéaire de 8secondes pour une vitesse de fil de 9,9m/min à 16secondes pour 19,8m/min.



Pour ajuster les temps de pré-gaz et post-gaz, procéder comme suit:

1. Appuyer de manière prolongée sur le bouton de Purge ce qui active l'ouverture de l'électrovanne de gaz.
2. Appuyer sur le bouton pour augmenter/diminuer la vitesse de fil/tension pour fermer l'électrovanne de gaz.
PrE apparaît sur l'afficheur de tension de l'appareil et le réglage de post-gaz sur l'afficheur de vitesse de fil (Std apparaît la première fois).
3. Relâcher le bouton de Purge.
4. Régler le temps de pré-gaz à la valeur souhaitée à l'aide du bouton pour augmenter/diminuer la vitesse de fil.
Parmi les valeurs disponibles, sélectionner Std ou une valeur numérique de 0,9 à 10,0 secondes.
Si la sélection de gâchette est active, un temps minimum de pré-gaz est fixé à 0,25 seconde même s'il a été programmé à 0,0 seconde.
5. À l'aide du bouton pour augmenter/diminuer la tension, passer du réglage de pré-gaz au réglage de post-gaz.
PSt apparaît alors sur l'afficheur de tension de l'appareil.
6. Régler le temps de post-gaz à la valeur souhaitée à l'aide du bouton pour augmenter/diminuer la vitesse de fil.
Parmi les valeurs disponibles, sélectionner Std ou une valeur numérique de 0 à 60 secondes
7. Pour revenir à l'affichage normal, appuyer sur un bouton quelconque.

SECTION 5 – MAINTENANCE ET DÉPANNAGE

5-1. Entretien courant

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

📖 Augmenter la fréquence des travaux d'entretien dans des conditions sévères.

Calendrier de maintenance		Tous les 3 mois	Tous les 6 mois
Étiquettes	Remplacer les étiquettes endommagées ou illisibles	●	
Tuyau de gaz	Remplacer les tuyaux de gaz endommagés	●	
Câbles et cordons	Remplacer les câbles et les cordons endommagés	●	
Galets d'entraînement	Nettoyer les galets d'entraînement		●
Soufflerie	Souffler ou aspirer l'intérieur		●

5-2. Nettoyage des résidus du raccord du filtre de gaz protecteur

⚠ 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 déloger 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 22,6 N·m.

Vue arrière

Outils nécessaires :

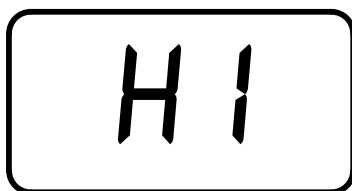
3/4 pouce

Réf. TP2 / 805 128-A

5-3. Dépannage

   		
Problème	Solution	
Pas d'alimentation de fil; le circuit de tension est ouvert.	Surchauffe du poste. Laisser refroidir.	
	Contrôler le raccordement de la gâchette de la torche.	
	Contrôler la gâchette de la torche. Voir la torche dans le manuel utilisateur.	
	Contacter l'agent d'entretien agréé le plus proche.	
Alimentation irrégulière du fil.	Régler la pression des galets d'entraînement.	
	Nettoyer ou remplacer des galets d'entraînement encrassés ou usés (voir la Section 3-6).	
	Enlever des éclaboussures de soudage autour de l'ouverture de la buse.	
	Remplacer le tube-contact ou l'écarteur. Voir la torche dans le manuel utilisateur.	
	Corriger la dimension et le type de galets d'entraînement utilisés (voir la Section 3-6).	
	Guide-fil de dimension incorrecte ou usé (voir la Section 3-6).	
	Vérifier les balais collecteurs du moteur du dévidoir.	
	Tension du moyeu trop élevée (voir la Section 3-11).	
	Contacter l'agent d'entretien agréé le plus proche.	
Le moteur fonctionne lentement.	Vérifier et remplacer le tube-contact ou l'écarteur, le cas échéant.	
	Tension du moyeu trop élevée (voir la Section 3-11).	
	Contacter l'agent d'entretien agréé le plus proche.	
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.	
	Contacter l'agent d'entretien agréé le plus proche.	
L'arrivée du gaz ne se produit pas ou ne s'arrête pas; le fil est alimenté.	Enlever toute matière pouvant obturer le tuyau de gaz ou le remplacer.	
	Enlever toute matière pouvant obturer la torche de soudage.	
	Enlever toute matière pouvant obturer le filtre (voir Section 5-2).	
	Vérifier l'électrovanne de gaz.	
	Contacter l'agent d'entretien agréé le plus proche.	
Le fil reste sous tension après avoir relâché la gâchette.	Contacter l'agent d'entretien agréé le plus proche.	
La gâchette de la torche de soudage est enfoncée mais le gaz ne s'écoule pas; le fil n'est pas sous tension mais il est alimenté.	Si un arc de soudage n'est pas établi 3 secondes après actionnement de la gâchette de la torche, l'appareil fournira du fil sans mise sous tension du contacteur ou de l'électrovanne de gaz. L'appareil fournira environ 10m de fil, puis arrêtera l'alimentation. Ceci est pour éviter un dévidage complet du fil, comme dans le cas d'une torche endommagée.	
L'afficheur de la carte d'afficheur ne s'allume pas.	Contacter l'agent d'entretien agréé le plus proche.	
Les segments sont absents de la carte d'afficheur.	Remplacer la carte d'afficheur.	
La tension de soudage indiquée sur la carte d'afficheur est inexacte.	La tension de soudage indiquée sur la carte d'afficheur est la tension de soudage au niveau du dévidoir. En raison de la chute de tension dans les câbles de soudage, la tension de soudage au dévidoir n'est pas égale à la tension au poste de soudage. Du fait du temps requis pour le calcul de la tension moyenne de soudage, la tension de soudage indiquée au niveau du dévidoir risque d'être inexacte si le temps de soudage est inférieur à 8 secondes.	
Hors soudage – L'afficheur de tension indique trois pointillés en alternant d'un écran à l'autre.	Contacter l'agent d'entretien agréé le plus proche.	
	Contacter l'agent d'entretien agréé le plus proche.	
Hors soudage – L'afficheur de tension indique par alternance CC et la tension à vide.	Contacter l'agent d'entretien agréé le plus proche.	
L'ampérage indiqué par la carte d'afficheur est inexact.	L'ampérage affiché au niveau du dévidoir ne correspond pas exactement à celui affiché sur le poste de soudage.	
	Contacter l'agent d'entretien agréé le plus proche.	
Les informations relatives au logiciel et au temps de soudage indiquées par la carte d'afficheur sont inexactes.	Contacter l'agent d'entretien agréé le plus proche.	

5-4. Codes d'aide au diagnostic



Exemple d'affichage

Code affiché	Défaut	Description
PoL Err	Erreur de polarité	La polarité n'est pas adéquate. Éteindre le poste de soudage et vérifier le branchement des câbles de masse et de soudage (voir les Sections 3-2 et 3-8 pour en savoir plus sur les branchements).
H1	Dysfonctionnement du capteur de courant d'entrée	Le capteur de courant d'entrée ne fonctionne pas bien. Si ce code d'erreur s'affiche, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H2	Court-circuit aux thermistances	La circuiterie de protection thermique ne fonctionne pas bien. Si ce code d'erreur s'affiche, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H3	Surchauffe du secondaire 1	Le dévidoir est en surchauffe et s'est éteint pour laisser aux ventilateurs le temps de réduire les températures. L'appareil se remettra en marche dès qu'il sera revenu à une plage de température normale.
H4	Surchauffe du secondaire 2	Le dévidoir est en surchauffe et s'est éteint pour laisser aux ventilateurs le temps de réduire les températures. L'appareil se remettra en marche dès qu'il sera revenu à une plage de température normale.
H5	Surchauffe du secondaire 3	Le dévidoir est en surchauffe et s'est éteint pour laisser aux ventilateurs le temps de réduire les températures. L'appareil se remettra en marche dès qu'il sera revenu à une plage de température normale.
H5 / CbL Err	Surchauffe du secondaire 3 – Erreur de surchauffe et de câble	Le dévidoir est en surchauffe et s'est éteint pour laisser aux ventilateurs le temps de réduire les températures. L'appareil se remettra en marche dès qu'il sera revenu à une plage de température normale. Disposition des câbles entre la source d'alimentation de soudage et Smart Feeder empêche le bon fonctionnement et contribuant à la surchauffe. Dérouler l'ouvrage et souder câbles. Posez les câbles droits et rapprochés.
H8	Surtension du courant de sortie	Le circuit d'alimentation secondaire ne fonctionne pas bien. Si ce code d'erreur s'affiche, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H12	Faible tension du bus	Le condensateur du bus ne fonctionne pas bien. Si ce code d'erreur s'affiche, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H13	Détection de tension	La détection de tension ne fonctionne pas bien. Si ce code d'erreur s'affiche, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H14	Tension élevée du bus	La surtension du bus ne fonctionne pas bien. Si ce code d'erreur s'affiche, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H15	Faible tension du bus en cours de soudage	La sous-tension du bus ne fonctionne pas bien. Si ce code d'erreur s'affiche, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H23	Aucune erreur active	N/A
H24	Erreur non définie	N/A
H25	Limite du facteur de marche dépassée	La limite du facteur de marche a été dépassée. Le courant de sortie est coupé et le ventilateur de refroidissement se met en marche. Attendre environ 15 minutes que l'appareil refroidisse. Réduire l'ampérage, la tension, la vitesse de fil ou le facteur de marche avant de redémarrer.
H40	Erreur du tachymètre sur le moteur	Le tachymètre du moteur présente un défaut. Vérifier que le logement de la transmission du dévidoir et la bobine d'entraînement ne présente aucune obstruction. Si ce code d'erreur persiste, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.

Code affiché	Défaut	Description
H42	Erreur du moteur sur le moteur	Le moteur présente un défaut. Vérifier que le logement de la transmission du dévidoir et la bobine d'entraînement ne présente aucune obstruction. Si ce code d'erreur persiste, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H44	Faible tension du bus moteur	La tension de la ligne d'alimentation primaire est trop basse. Augmenter la tension de la ligne d'alimentation primaire d'au moins 90% de la tension nominale indiquée. Si ce code d'erreur persiste, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H45	Bouton du dévidoir bloqué	Relâcher le bouton. Si ce code d'erreur persiste, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H46	Gâchette bloquée	La gâchette est bloquée. Cette erreur s'effacera lorsque la gâchette sera relâchée.
H48	Défaut de gâchette	La gâchette a été maintenue trop longtemps en mode d'avance manuelle du fil (moins de 60 secondes ou 9,1 m).
H51	Surchauffe de l'alimentation moteur	L'alimentation moteur est en surchauffe. L'appareil s'est éteint pour laisser aux ventilateurs le temps de réduire les températures. L'appareil se remettra en marche dès qu'il sera revenu à une plage de température normale.
H52	Surchauffe du moteur	Le moteur est en surchauffe. L'appareil s'est éteint pour laisser aux ventilateurs le temps de réduire les températures. L'appareil se remettra en marche dès qu'il sera revenu à une plage de température normale.
H53	Défaut de la sonde de température de l'alimentation moteur	La sonde de l'alimentation moteur ne fonctionne pas bien. Si ce code d'erreur s'affiche, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H54	Défaut de la sonde de température du moteur	La sonde du moteur ne fonctionne pas bien. Si ce code d'erreur s'affiche, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H60	Carte mémoire erronée	La mémoire n'est pas lisible en raison d'une carte mémoire défectueuse ou d'un format inadéquat.
H61	Erreur de lecture de fichier	Un fichier défectueux se trouve sur la carte mémoire.
H62	Erreur d'écriture de fichier	La carte de mémoire est pleine ou défectueuse.
H63	Erreur d'écriture de fichier	Un fichier de la carte mémoire n'est pas valide. Le système a pu lire le fichier mais son contenu n'était pas valide. Retirer la carte ou appuyer sur un bouton quelconque pour effacer l'erreur.
H64	Carte verrouillée	Une sauvegarde a été tentée sur une carte verrouillée, à savoir une carte dont le bouton de verrouillage a été utilisé. Déverrouiller la carte mémoire et réessayer. Essayer une autre carte mémoire. Retirer la carte et appuyer sur un bouton quelconque. Retirer la carte ou appuyer sur un bouton pour effacer l'erreur. Si l'erreur persiste, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H65	Fichier en lecture seule	Une sauvegarde a été tentée sur un fichier en lecture seule. Vérifier auprès de la personne adéquate le motif de ce marquage en lecture seule (ces attributs peuvent être différents sur un PC). Utiliser une autre carte. Retirer la carte ou appuyer sur un bouton pour effacer l'erreur.
H66	Aucune carte mémoire détectée	Aucune carte mémoire n'a été détectée lorsque celle-ci a été sollicitée. Insérer une autre carte ou appuyer sur un bouton pour effacer l'erreur. Essayer une autre carte mémoire. Si l'erreur persiste, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H67	Format de carte mémoire incompatible (FAT12)	Le format de la carte pose problème. Vérifier que la carte mémoire utilisée a le format adéquat. Si l'erreur persiste, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H70	Bibliothèque de soudage introuvable/incomplète	La bibliothèque des procédés de soudage est introuvable dans le poste de soudage ou bien incomplète. Cette bibliothèque doit être téléchargée depuis la carte mémoire.
H80	Courant émis avec la sortie désactivée	Le courant de sortie sur le circuit secondaire ne fonctionne pas bien. Si ce code d'erreur s'affiche, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.

Code affiché	Défaut	Description
H81	Courant de sortie sur le Canal 1 trop bas	Le courant de sortie sur le circuit secondaire ne fonctionne pas bien. Si ce code d'erreur s'affiche, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H82	Courant de sortie sur le Canal 2 trop bas	Le courant de sortie sur le circuit secondaire ne fonctionne pas bien. Si ce code d'erreur s'affiche, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H83	Courant de sortie sur le Canal 3 trop bas	Le courant de sortie sur le circuit secondaire ne fonctionne pas bien. Si ce code d'erreur s'affiche, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H84	Courant de sortie sur le Canal 4 trop bas	Le courant de sortie sur le circuit secondaire ne fonctionne pas bien. Si ce code d'erreur s'affiche, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H85	Courant de sortie sur le Canal 1 trop élevé	Le courant de sortie sur le circuit secondaire ne fonctionne pas bien. Si ce code d'erreur s'affiche, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H86	Courant de sortie sur le Canal 2 trop élevé	Le courant de sortie sur le circuit secondaire ne fonctionne pas bien. Si ce code d'erreur s'affiche, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H87	Courant de sortie sur le Canal 3 trop élevé	Le courant de sortie sur le circuit secondaire ne fonctionne pas bien. Si ce code d'erreur s'affiche, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H88	Courant de sortie sur le Canal 4 trop élevé	Le courant de sortie sur le circuit secondaire ne fonctionne pas bien. Si ce code d'erreur s'affiche, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H89	Tension détectée avec la sortie désactivée	La détection de tension ne fonctionne pas bien. Si ce code d'erreur s'affiche, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H95	Communication moteur	La communication en série dans PC2 ne fonctionne pas bien. Si ce code d'erreur s'affiche, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H96	Communication WCC	La communication en série dans PC5 ne fonctionne pas bien. Si ce code d'erreur s'affiche, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H97	Communication PC1	La communication en série dans PC1 ne fonctionne pas bien. Si ce code d'erreur s'affiche, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H98	Perte de communication	La communication en série avait été établie mais ne fonctionne plus correctement. Vérifier la connexion du câble de commande du dévidoir/poste de soudage et la resserrer, le cas échéant. Peut apparaître normalement lors de la mise à jour du micrologiciel. Si ce code persiste, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.
H99	Échec de communication	La communication en série ne fonctionne pas bien. Si cette erreur s'affiche sur le poste de soudage et le dévidoir, c'est peut-être dû au fait que l'appareil est raccordé sur du 460V AC et qu'une alimentation 208-230V est fournie. Vérifier l'alimentation primaire et raccorder l'appareil en conséquence. Vérifier la connexion du câble de commande du dévidoir/poste de soudage et la resserrer, le cas échéant. Peut apparaître normalement lors de la mise à jour du micrologiciel. Si ce code persiste, contacter l'agent d'entretien agréé par l'usine le plus proche.

Notes

SECTION 6 – SCHÉMA ÉLECTRIQUE

⚠ WARNING	- Do not touch live electrical parts. - Disconnect input power or stop engine before servicing. - Do not operate with covers removed. - Have only qualified persons install, use, or service this unit.
ELECTRIC SHOCK HAZARD	

NOTE: SYMBOL— REPRESENTS CHASSIS IN ALL CASES

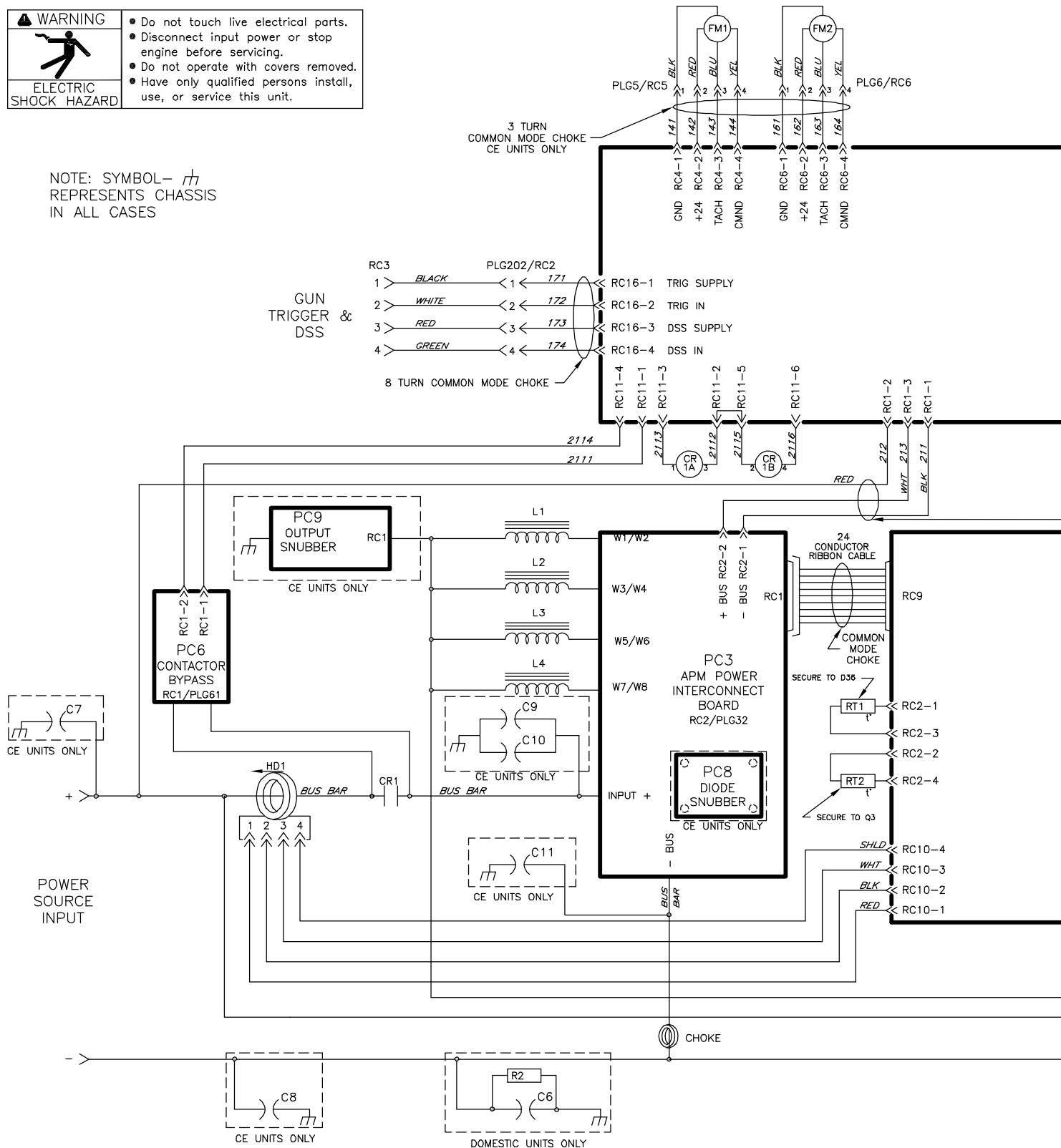
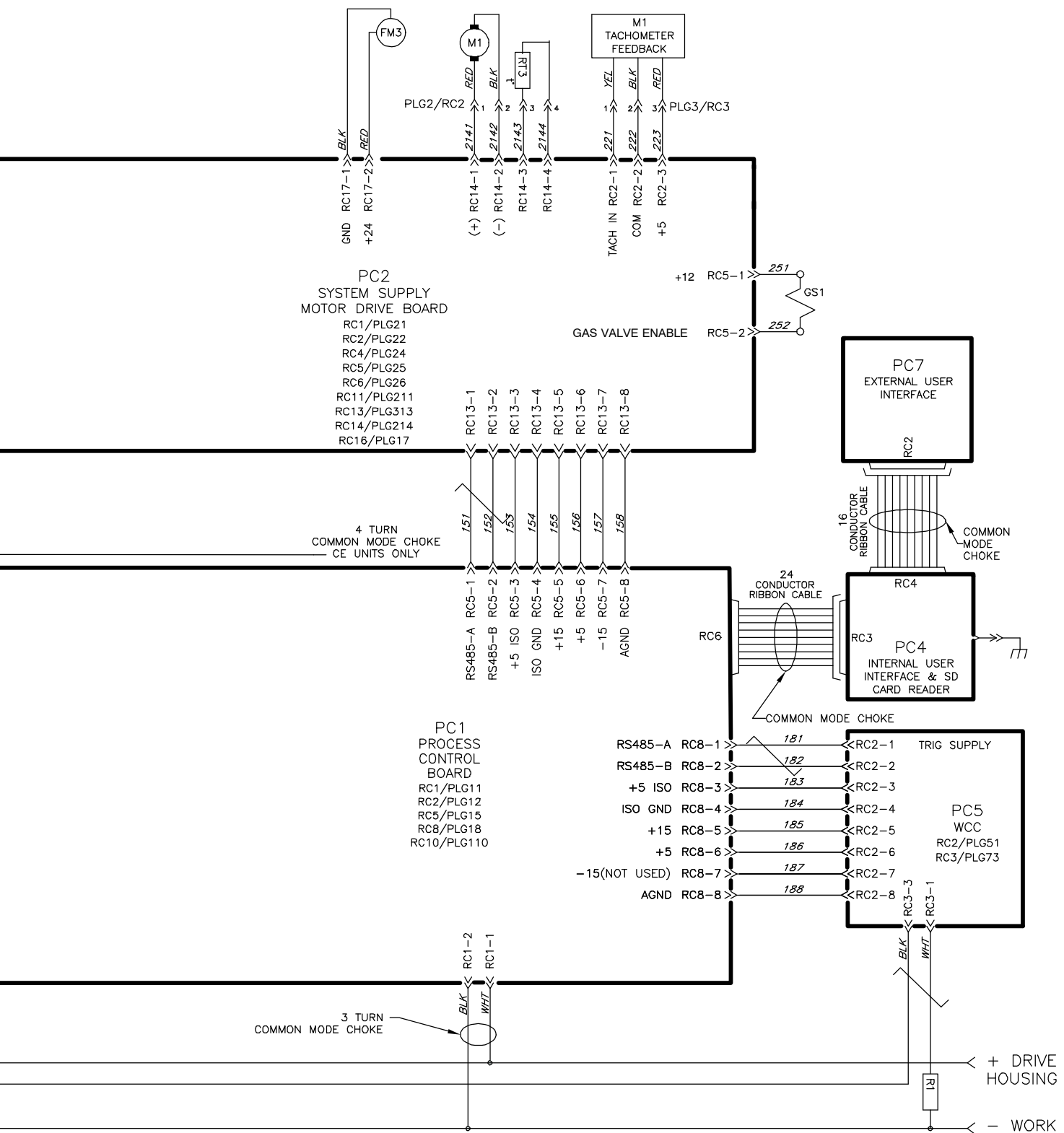


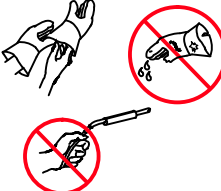
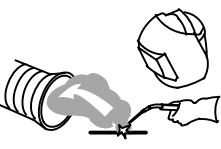
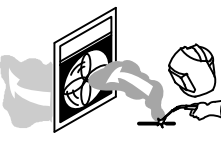
Figure 6-1. Schéma de connexions du dévidoir

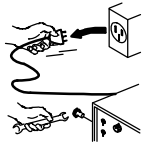
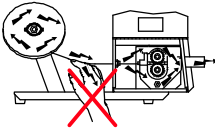
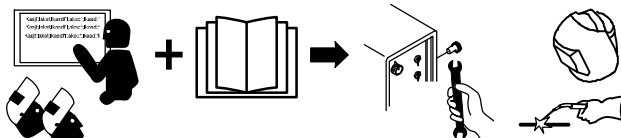
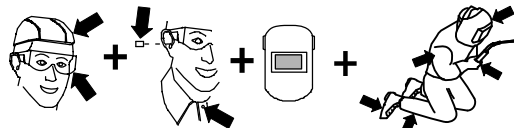
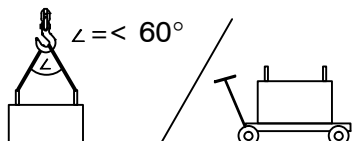


SECTION 7 – DÉFINITIONS

7-1. Symboles et définitions supplémentaires relatifs à la sécurité

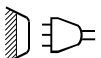
 Certains symboles ne se trouvent que sur les produits CE.

	Avertissement! Attention! Les risques éventuels sont indiqués par ces symboles. Safe1 2012-05
	Porter des gants isolants secs. Ne pas toucher l'électrode (fil) à mains nues. Ne pas porter des gants humides ou endommagés. Safe57 2017-04
	Se protéger des risques d'électrocution en s'isolant vis-à-vis de la pièce à souder et du sol. Safe58 2017-04
	Maintenir la tête à l'écart des fumées. Safe59 2017-04
	Chasser les fumées à l'aide d'un système de ventilation forcée ou d'un circuit d'évacuation local. Safe60 2012-06
	Chasser les fumées à l'aide d'un ventilateur. Safe61 2012-06
	Éloigner toute substance inflammable de la zone de soudage. Ne pas souder à proximité de substances inflammables. Safe62 2012-06
	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 s'en servir. Safe63 2012-06
	Ne pas effectuer de soudures sur des cylindres ou des conteneurs fermés. Safe64 2017-04

	Débrancher la prise ou couper l'alimentation avant toute intervention sur l'appareil. Safe30 2012-05
	Ne pas enlever ou recouvrir l'étiquette de peinture. Safe20 2017-04
	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 2017-04
	Ne pas lever ou soutenir l'appareil par une seule poignée. Safe31 2017-04
	Recevoir une formation convenable et lire les instructions avant de procéder au soudage ou aux interventions exécutées sur le poste. Safe65 2012-06
	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
	Toujours soulever et soutenir l'appareil en utilisant les deux poignées. Ne pas dépasser un angle de levage de 60 degrés. Utiliser un chariot approprié pour déplacer l'appareil. Safe44 2012-05

7-2. Symboles et définitions divers

 Certains symboles ne se trouvent que sur les produits CE.

I₁	Courant d'entrée	U₁	Tension d'alimentation	A	Ampères	V	Volts
	Lire les instructions		Alimentation du fil		Pourcentage	IP	Protection aux infiltrations
	Entrée		Avance manuelle du fil vers la pièce		Purger au gaz		Augmenter
	Courant constant		Protecteurs Supplémentaires		Tension constante	I₂	Courant de soudage nominal
	Gâchette 2-temps		Gâchette 4 temps		Filtre		Entrée de gaz
	Branchement de l'alimentation	I	Marche		Arrêt		Raccordement de masse
	Raccordement de l'électrode		Entrée				

Notes

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

SECTION 8 – RÉGLEMENTAIRE ET COMPTABILITÉ

8-1. Emplacement du numéro de série et de la plaque signalétique

Le numéro de série et la plaque signalétique de ce produit se trouvent sur la face intérieure du cache. 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 pour toute référence ultérieure requise.

8-2. Contrat de licence du logiciel

Le Contrat de licence de l'utilisateur final et les mentions légales relatives à des tiers, ainsi que les conditions générales se rapportant à des logiciels tiers, se trouvent sur le site <https://www.millerwelds.com/eula> et sont intégrés par renvoi aux présentes.

8-3. Informations sur les paramètres et réglages de soudage par défaut

AVIS – Chaque application de soudage est unique. Bien que certains produits Miller Electric soient conçus pour déterminer et régler par défaut certains paramètres et réglages de soudage typiques en fonction de variables d'application spécifiques et relativement limitées saisies par l'utilisateur final, ces réglages par défaut servent uniquement à des fins de référence ; les résultats de soudage finaux peuvent être affectés par d'autres variables et circonstances spécifiques à l'application. La pertinence de tous les paramètres et réglages doit être évaluée et modifiée par l'utilisateur final selon les besoins, en fonction des exigences spécifiques à l'application. L'utilisateur final est seul responsable de la sélection et de la coordination de l'équipement approprié, de l'adoption ou de l'ajustement des paramètres et réglages de soudage par défaut, ainsi que de la qualité et de la durabilité ultimes de toutes les soudures résultantes. Miller Electric décline expressément toute garantie implicite, y compris toute garantie implicite d'adéquation à un usage particulier.

8-4. Spécifications environnementales

Niveau de protection
IP23
Le présent matériel est conçu pour une utilisation à l'extérieur. Il peut être entreposé mais ne doit pas être utilisé à l'extérieur pour souder lors de précipitations, à moins d'être protégé.
IP23 2014-06

Notes

Notes

Notes

TRUE BLUE®

GARANTIE

Entrée en vigueur le 1 janvier 2025

(Équipement portant le numéro de série précédé de "NF" 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 conditions générales mentionnées ci-après, Miller Electric Mfg. LLC, Appleton, Wisconsin, garantit aux distributeurs agréés 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 QUALITÉ 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. Des notifications envoyées en tant que réclamations au titre de la garantie en ligne doivent fournir des descriptions détaillées de la défaillance et des étapes de dépannage mises en œuvre pour déterminer lesdites parties défaillantes. Toutes réclamations au titre de la garantie manquant les informations requises comme il est stipulé dans le Manuel de l'utilisation des services Miller (SOG) pourraient être refusées par Miller.

Miller s'engage à répondre aux réclamations au titre de la garantie concernant du matériel éligible énuméré ci-dessous en cas de survenance d'une défaillance de ce genre au cours de ces périodes de garantie répertoriées ci-dessous. La période de garantie commence à courir à partir de la date de livraison de l'équipement à l'acheteur final, 12 mois suivant la livraison du matériel à un distributeur États-Unis ou Canada ou 18 mois suivant la livraison de l'équipement à un distributeur international, selon la première éventualité.

1. Pièces 5 ans — Main-d'œuvre 3 ans
 - * Redresseurs de puissance d'origine, uniquement thyristors, diodes et modules redresseurs discrets en produit non onduleur
2. Pièces 4 ans (pas de garantie main-d'œuvre)
 - * Verres de casque ClearLight 2.0 et 4x à obscurcissement automatique
3. 3 ans — Pièces et main-d'œuvre, sauf spécification
 - * Cellules de casque à teinte automatique (Aucune main d'œuvre), (se reporter à l'exception de la série conventionnelle ci-dessous)
 - * Systèmes de soudage collaboratifs Copilot
 - * Générateurs/Groupe autonome de soudage (y compris EnPak) **(REMARQUE : Moteurs garantis par le fabricant.)**
 - * Sources d'alimentation de laser portable
 - * Produits Insight Welding Intelligence (À l'exception des capteurs externes)
 - * Sources onduleurs
 - * Sources de découpage plasma
 - * Contrôleur de procédé
 - * Dévidoirs de fil semi-automatiques et automatiques
 - * Transformateur/redresseur de puissance
4. 2 ans — Pièces et main-d'œuvre
 - * Masques de soudage autoassombrissants (pas de garantie main-d'œuvre)
 - * Extracteurs de fumées – Filtrair 215, Capture 5, Purificateur, Filtrair et Séries Industrial Collector.
5. 1 an — Pièces et main-d'œuvre, sauf spécification
 - * ArcReach–Heizung
 - * Systèmes de soudage AugmentedArc, LiveArc, et MobileArc
 - * Dispositifs de déplacements automatiques
 - * Pistolets de soudage MIG Bernard BTB refroidis par air (pas de garantie main-d'œuvre)
 - * CoolBelt, Groupe ventilateur de PAPR, écran facial de PAPR (pas de garantie main-d'œuvre)
 - * Sécheur d'air au dessicant
 - * Options non montées en usine **(REMARQUE: Ces options 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 –, la période la plus grande étant retenue.)**
 - * Commandes au pied RFCS (sauf RFCS-RJ45)
 - * Extracteurs de fumée – Filtrair 130, séries MWX et SWX, bras d'aspiration et boîtier de contrôle moteur standard, télescopiques et ZoneFlow
 - * Torches laser portables (pas de garantie main-d'œuvre)
 - * Unités HF
 - * Sources de chauffage par induction, refroidisseurs
 - (REMARQUE : Les enregistreurs numériques sont garantis séparément par le fabricant.)**
 - * Casque de soudage laser (pas de garantie main-d'œuvre)
 - * Capteurs de Insight
 - * Bancs de charge

- * Pistolets MDX Series MIG (pas de garantie main-d'œuvre)
 - * Moteur de torche Push-pull
 - * Positionneurs et contrôleurs
 - * Racks (Pour loger plusieurs sources d'alimentation)
 - * Organes de roulement/remorques
 - * Pistolets à bobine Spoolmate (pas de garantie main-d'œuvre)
 - * Boîtier et panneaux pour Respirateur à adduction d'air (SAR)
 - * Ensembles d'entraînement de fil Subarc
 - * Torches TIG (pas de garantie main-d'œuvre)
 - * Torches Tregaskiss (pas de main-d'œuvre)
 - * Systèmes de refroidissement par eau
 - * Télécommandes sans fil et récepteurs
 - * Postes de travail/Tables de soudage (pas de garantie main-d'œuvre)
 - * Torches de découpe au plasma XT (pas de garantie main-d'œuvre)
6. 6 mois — Pièces
 - * Batteries de type automobile de 12 volts
 7. 90 jours — Pièces
 - * Kits d'accessoires
 - * Enrouleur automatique et câbles refroidis par air pour réchauffeur ArcReach
 - * Bâches
 - * Enroulements et couvertures, câbles, Bobine d'induction, et commandes non électroniques de chauffage par induction
 - * Torches M
 - * Pistolets MIG, torches de soudage à l'arc submergé (SAW) et têtes de surfacage externes
 - * Commandes à distance et RFCS-RJ45
 - * Pièces de rechange (pas de main-d'œuvre)

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

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.
4. Défauts causés par un accident, une réparation non autorisée ou un test inadéquat.

LES PRODUITS MILLER SONT DESTINÉS À DES UTILISATEURS DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE FORMÉS ET EXPÉRIMENTÉS DANS L'UTILISATION ET L'ENTRETIEN DE MATÉRIEL DE SOUDAGE.

Les seuls recours possibles en cas de réclamation en lien avec la garantie, au choix de Miller, sont : (1) la réparation ; ou (2) le remplacement ; ou, si approuvé par écrit par Miller, (3) le remboursement du coût approuvé au préalable des réparations ou du remplacement dans un centre de services agréé par Miller ; ou (4) le paiement ou les crédits équivalents au prix d'achat (après soustraction d'un montant raisonnable découlant de l'utilisation du produit). Les produits ne peuvent être renvoyés à Miller sans son autorisation écrite. Les expéditions de retour des produits sont à la charge et aux risques du client.

Les recours ci-dessus seront mis à disposition à Appleton, WI (États-Unis) ou dans un centre de services agréé par Miller. Le transport et l'expédition seront sous la responsabilité du client. DANS LA MESURE OÙ CELA EST AUTORISÉ PAR LA LOI, LES RECOURS PRÉVUS DANS LES PRÉSENTES SONT LES SEULS ET UNIQUES RECOURS POSSIBLES, QUELLE QUE SOIT LA DOCTRINE JURIDIQUE ENVISAGÉE. EN AUCUN CAS MILLER NE SERA TENU RESPONSABLE POUR DES DOMMAGES DIRECTS, INDIRECTS, SPÉCIAUX, ACCESSOIRES OU CONSÉCUTIFS (COMPRENANT LA PERTE DE BÉNÉFICE), QUELLE QUE SOIT LA DOCTRINE JURIDIQUE ENVISAGÉE. MILLER NE RECONNAÎT AUCUNE GARANTIE NON EXPRESSEMENT CITÉE DANS LES PRÉSENTES NI GARANTIE IMPLICITE, Y COMPRIS CELLE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'APTITUDE À UN USAGE PARTICULIER.

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 peuvent 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 peuvent exister, mais varier d'une province à l'autre.

La garantie d'origine a été rédigée à l'aide de termes juridiques anglais. En cas de plaintes ou désaccords, la signification des termes anglais prévaut.



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

Ville

État

Code postal :

Enregistrez votre produit sur:

www.millerwelds.com/support/product-registration

Service

Communiquez avec votre DISTRIBUTEUR ou CENTRE DE SERVICE.

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

Communiquez avec votre distributeur pour:

Consommable

Options et accessoires

Équipement de protection personnel

Conseil et réparation

Pièces détachées

Formation

Manuels de procédés de soudage

Pour trouver un concessionnaire ou un agent de service agréé, se rendre sur www.millerwelds.com ou appeler le 1-800-4-A-Miller.

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

Déposer une réclamation de dommages/intérêts pendant l'expédition.

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

Miller Electric Mfg. LLC

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

