



OM-272149C/nor

2017-09

Prosesser

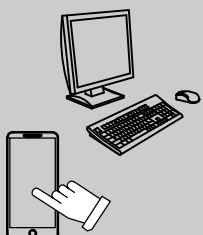
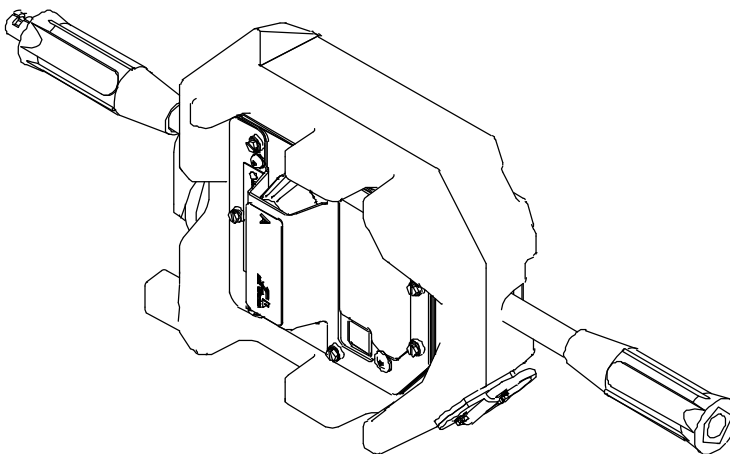


Sveising til flere formål

Beskrivelse

Tilbehør

ArcReach[®]-pinne/TIG-fjernkontroll



Gå til

www.MillerWelds.com
for å finne produktinformasjon,
oversettelser av
brugerhåndboken og mer.

BRUKERHÅNDBOK

Fil: Flere formål



Fra Miller til deg

Takk og gratulere for at du valgte Miller. Nå kan du få gjort jobben og gjøre den rett. Vi vet at du ikke har tid til å gjøre det på annen måte.

Det er derfor Niels Miller først laget buesveiseapparater i 1929. Han forvisset seg om at hans produkter skulle ha langvarig verdi og topp kvalitet. På samme måten som deg, hadde hans kunder ikke råd til noe mindre. Millers produkter må være bedre enn best. De må være de beste du kan kjøpe.

I dag fortsetter de som lager og selger Miller-produkter, samme tradisjonen. De har forpliktet seg på verdien som ble etablert i 1929, med å levere utstyr og produkter som tilfredsstiller høyde kvalitetsstandarder.

Brukerhåndboken er beregnet på å hjelpe deg å få det meste ut av Miller-produktene. Ta deg tid til å lese sikkerhetsforanstaltningene. De vil være til hjelp for å beskytte deg mot mulige farer på arbeidssstedet. Vi har

gjort installasjonen og bruken rask og enkel.

Med Miller kan du regne med årevis med pålitelig service med riktig vedlikehold. Hvis enheten må repareres av en eller annen grunn, finnes det er feilsøkningsdel som vil hjelpe deg å finne ut hva problemet er. Delelisten vil hjelpe deg å bestemme den nøyaktige delen du trenger for å løse problemet. Det finnes også informasjon om garanti og service som gjelder din bestemte modell.



Miller er den første amerikanske produsenten av sveiseutstyr som er blitt registrert med ISO 9001-kvalitetssystemstandarden.



Miller Electric produserer en komplett serie med sveiseapparater og utstyr i forbindelse med sveising. Kontakt den lokale Miller-forhandleren for å få den nyeste katalogen med hele serien eller enkelt spesifikasjonsark. **Ring +1-800-426-426-4553 for å finne den nærmeste forhandler eller servicekontor, eller besøk www.MillerWelds.com på nettet.**



Du jobber hardt – hver strømkilde fra Miller støttes av den mest problemfrie garantien innen bransjen.



INNHOLDSFORTEGNELSE

DEL 1 – SIKKERHETSFORANSTALTNINGER – LES FØR PRODUKTET BRUKES	1
1-1. Bruk av symboler	1
1-2. Farer ved buesveising	1
1-3. Flere symboler for installasjon, bruk og vedlikehold	3
1-4. California Proposition 65 Warnings	4
1-5. Hovedsikkerhetsstandarder	4
1-6. EMF-informasjon	4
DEL 2 – DEFINISJONER	5
2-1. Flere sikkerhetssymboler og definisjoner	5
2-2. Andre symboler og definisjoner	5
DEL 3 – SPESIFIKASJONER	6
3-1. Enhetsspesifikasjoner	6
3-2. Plassering av serienummer og merkeetiketten	6
3-3. Miljøspesifikasjoner	6
DEL 4 – INSTALLASJON	7
4-1. Typisk tilkobling ved SMAW- og CAC-A-prosessen	7
4-2. Typisk tilkobling ved GTAW-prosessen	8
4-3. Velge kabelstørrelser*	9
4-4. Forbinde ArcReach-pinne / TIG-fjernkontroll med en ArcReach kompatibel strømkilde	9
DEL 5 – DRIFT	10
5-1. Kontroller	10
DEL 6 – VEDLIKEHOLD OG FEILSØKING	12
6-1. Rutinemessig vedlikehold	12
6-2. Koble spenningsføleledningen til fjernkontrollen	12
6-3. Feilsøking	13
DEL 7 – ELEKTRISKE DIAGRAMMER	14
DEL 8 – DELELISTE	15
GARANTI	

DEL 1 – SIKKERHETSFORANSTALTNINGER – LES FØR PRODUKTET BRUKES

som 2015-09_nor

! Beskytt deg selv og andre mot personskader — Les, overhold og oppbevar disse sikkerhetsforanstaltninger og bruksanvisningen.

1-1. Bruk av symboler



FARE! – Indikerer en farlig situasjon som vil føre til død eller alvorlig personskade hvis den ikke unngås. Mulige farer vises i tilhørende symboler eller forklares i teksten.



Indikerer en farlig situasjon som kan føre til død eller alvorlig personskade hvis den ikke unngås. Mulige farer vises i tilhørende symboler eller forklares i teksten.

MELDING – Indikerer meldinger som ikke er forbundet med personskader.

 Indikerer spesielle instruksjoner.



Denne gruppen med symboler betyr Advarsel! Se opp! Farer ved ELEKTRISK STØT, BEVEGELIGE DELER OG VARME DELER. Se symbolene og tilhørende instruksjoner nedenfor for å finne nødvendige tiltak for å unngå farer.

1-2. Farer ved buesveising



Symbolene som vises nedenfor, brukes i hele håndboken for å gjøre deg oppmerksom på og for at du skal kunne identifisere mulige farer. Når du ser symbolet, se opp, og følg de tilhørende instruksjonene for å unngå faren. Sikkerhetsinformasjonen nedenfor er bare et sammendrag av mer fullstendig sikkerhetsinformasjon som finnes i sikkerhetsstandarder som står oppført i del 1-5. Les og overhold alle sikkerhetsstandardene.



Kun kvalifiserte personer skal installere, bruke, vedlikeholde og reparere denne enheten.



Under bruk skal alle, spesielt barn, holdes unna.



ELEKTRISK STØT kan drepe.

Strømførende elektriske deler kan forårsake dødelige støt eller alvorlige brannskår. Elektroden og arbeidskretsen er strømførende når utgangseffekten er på. Kretsen med inngangseffekt og maskinens interne kretser er også strømførende når strømmen er på. Ved semi-automatisk eller automatisk trådsveising er tråden, trådrollen, drivrullehuset og alle metalleder som berører sveisetråden, strømførende. Feil installasjon eller feil jordingsutstyr er farlig.

- Ikke berør strømførende deler.

- Bruk tørre hansker uten hull og verneklær.
- Isoler deg selv mot arbeidet og jorde ved bruk av tørre isolerende matter og deksler som er store nok til å hindre fysisk kontakt med arbeidet eller bakken.
- Bruk ikke vekselstrøms effekt i fuktige områder, hvis plassen er trang eller det finnes fare for at noe skal falle.
- Bruk vekselstrøms effekt KUN hvis sveiseprosessen krever det.
- Hvis det er krav til vekseleffekt, skal du bruke fjernkontroll på effekten hvis en slik kontroll finnes på enheten.
- Det er krav til flere sikkerhetsforanstaltninger når det finnes noen av følgende forhold med elektriske farer: på fuktige steder eller når du bruker våte klær, på metallkonstruksjoner som gulv, rister eller stillaser, når du er i en trang stilling som når du sitter, kneler eller ligger eller når det er stor fare for uunngåelig eller tilfeldig kontakt med arbeidsstykket eller bakken. Under disse forholdene skal følgende utstyr brukes i den oppgitte rekkefølgen: 1) semi-automatisk (tråd) sveiseapparat med konstant likestrømspenning, 2) manuelt (pinne) sveiseapparat med likestrøm eller 3) sveiseapparat med likestrøm og redusert spenning med åpen krets. I de fleste tilfellene anbefales bruken av et trådsveiseapparat med likestrøm og konstant spenning. Og aldri jobbe alene!
- Koble fra inngangseffekten eller stopp motoren før utstyret installeres eller vedlikeholdes. Låse / koble ut inngangseffekten ifølge OSHA 29 CFR 1910.147 (se Sikkerhetsstandarder).
- Dette utstyret skal installeres, jordes og brukes iht. brukerhåndboken og nasjonale og lokale forskrifter.

- Jordingen skal alltid kontrolleres. Kontroller og vær sikker på at jordledningen med inngangseffekt er koblet riktig til jordklemmen i frakoblingsboksen eller at kontakten er koblet til en stikkontakt med riktig jording.
- Når du foretar inngangskoblinger, skal du feste riktig jordledning først og dobbelsjekk tilkoblingene.
- Hold ledningene tørre, uten olje og fett, og beskyttet mot varm metall og gnister.
- Kontroller den inngående strømledningen og jordledningen ofte for å se etter skader eller ledning som ligger åpen. Skift den ut hvis den er skadet. Ledninger som ligger åpne, kan drepte.
- Slå av alt utstyr når det ikke er i bruk.
- Bruk ikke slitte, skadde, reparerte kabler eller kabler som er for små.
- Ikke draper kablene over kroppen din.
- Hvis arbeidsstykket må jordes, jordes det med en separat kabel.
- Berør ikke elektroden hvis du er i kontakt med arbeidet, bakken eller en elektrode fra en annen maskin.
- Berør ikke elektrodeholdere som er koblet til to sveiseapparater samtidig, fordi det vil finnes dobbel åpenkrets spenning.
- Bruk kun godt vedlikeholdt utstyr. Reparer eller skift ut skadde deler omgående. Vedlikehold enheten ifølge håndboken.
- Bruk sikkerhetsseler hvis du jobber over gulvnivået.
- Hold alle paneler og deksler godt på plass.
- Klem arbeidskabelen med god metall-mot-metall kontakt med arbeidsstykket eller arbeidsbenken så nære sveisingen som mulig.
- Isoler arbeidsklemmen når den ikke er koblet til arbeidsstykket for å hindre kontakt med et hvilket som helst metallobjekt.
- Koble ikke flere enn én elektrode eller arbeidskabel til en enkel sveiseutgangsklemme. Koble fra kabelen når prosessen ikke er i gang.
- Bruk en jordfeilbryter når tilleggsutstyr brukes på fuktige eller våte steder.

Det finnes VESENTLIG LIKESTRØMSSPENNING i inverter sveisestrømkilder ETTER at inngangseffekten er slått av.

- Slå av inverteren, koble fra inngangseffekten og lade ut inngangskondensatorer iht. instruksjonene i vedlikeholdsdelen før du berører noen deler.



VARME DELER kan forårsake forbrenninger.

- Berør ikke varme deler med bare never.
- La utstyret kjøle ned i en periode før du jobber på det.
- Bruk egnet verktøy og/eller tunge og isolert sveisehansker eller -klær for å hindre forbrenninger.



SVEISERØYK OG –GASSER kan være farlig.

Sveising produserer røyk og gasser. Innånding av sveiserøyk og –gasser, de kan være farlig for helsen din.

- Hold hodet borte fra røyken. Pust ikke inn røyken.
- Hvis innendørs, ventiler området og/ eller bruk lokal mekanisk ventilasjon ved buen for å fjerne sveiserøyk og –gasser. Den anbefalte måten å bestemme tilstrekkelig ventilasjon på er å ta en prøve på sammensetningen og mengden røyk og gasser som personalet utsettes for.
- Ved dårlig ventilasjon, skal du bruke en godkjent lufttilførselsrespirator
- Les og forstå HMS-databladene og produsentens instruksjoner som gjelder klebemidler, belegg, rengjøringsmidler, forbruksvarer, kjølemidler, avfettingsmidler, flussmidler og metaller.
- Arbeid i et trangt område kun hvis det er godt ventilt eller når du bruker en lufttilførselsrespirator. Ha alltid en person med opplæring i nærheten som holder vakt. Sveiserøyk og –gasser kan erstatte luft og senke oksygennivået og forårsake personskade eller død. Vær sikker på at luften du puster inn er trygg.
- Ikke sveis på steder der det foregår avfetting, rengjøring eller sprøyting. Varmen og strålene fra buen kan reagere med damp og danne svært giftige og irriterende gasser.
- Ikke sveis på belagte metaller som f.eks. galvanisert, bly- eller kadmiumbelagt stål, med mindre belegget fjernes i sveiseområdet, området er godt ventilt og når det brukes lufttilførselsrespirator Belegg og metaller som inneholder disse elementene, kan avgis toksisk røyk hvis de sveises.



BUESTRÅLER kan brenne øynene og huden.

Buestråler fra sveising produserer intense synlige og usynlige (ultrafiolette og infrarøde) stråler som kan brenne øynene og huden. Det kommer gnister fra sveisingen.

- Bruk godkjent sveisehjelm med filterlinser som har riktig skjerming for å beskytte ansiktet og øynene mot buestråler og gnister under sveising eller når du ser på (se ANSI Z49.1 og Z87.1 oppført under Sikkerhetsstandarder).
- Bruk godkjente vernebriller med sidevern under hjelmen.
- Bruk beskyttende skjerm eller barrierer for å beskytte andre mot stråler, blending eller gnister. Advar andre mot å se på buen.
- Bruk verneklær som er laget av slitesterkt, flammemotstandig materiale (skinn, tungt bomull, ull). Verneklær inkluderer oljefrie klær som f.eks. skinnhansker, tung skjorte, bukser uten oppbrett, høye sko og en caps.

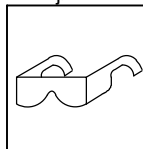


SVEISING kan forårsake brann eller eksplosjon.

Sveising på lukkede beholdere som tanker, tønner eller rør, kan føre til at de eksploderer. Det kan komme gnister fra sveisebuen. Gnister, varmt arbeidsstykke og varmt utstyr kan forårsake branner og forbrenninger. Tilfeldig kontakt mellom en elektrode og metallobjekter kan føre til gnister, eksplosjoner, overoppheting eller brann. Kontroller og vær sikker på at området er trygt før du sveiser.

- Fjern alle brannfarlige materialer innen 10,7 m (35 ft) av sveisebuen. Hvis det ikke er mulig, dekk dem godt til med godkjente overtrekk.
- Sveis ikke der gnister kan treffe brannfarlige materialer.
- Beskytt deg selv og andre mot gnister og varmt metall.
- Vær oppmerksom på at sveisegnister og varme metaller fra sveising går lett gjennom små sprekker og åpninger i tilstøtende områder.
- Vær på vakt etter brann, og ha et brannslukningsapparatet i nærheten.
- Vår oppmerksom på at sveising på tak, gulv, skotter eller skillevegger kan forårsake brann på den skjulte siden.
- Sveis ikke beholdere som har inneholdt brennbar materiale eller på lukkede beholdere som f.eks. tanker, tønner eller rør med mindre de er riktig klargjort iht. AWS F4.1 og AWS A6.0 (se Sikkerhetsstandarder).
- Sveis ikke der atmosfæren kan inneholde brennbar støv, brennbar gass eller brennbare flytende damp (som f.eks. bensin).
- Koble arbeidskabelen til arbeidet så nærme som praktisk mulig sveiseområdet for å hindre at sveisestrøm vandrer lange, muligens kjente baner og forårsaker elektrisk støt, gnister eller fare for brann.
- Bruk ikke sveiseapparat for å tine frosne rør.

- Fjern pinneelektroden fra holderen eller skjær av sveisetråden på kontakttuppen når ikke i bruk.
- Bruk verneklær som er laget av slitesterkt, flammemotstandig materiale (skinn, tungt bomull, ull). Verneklær inkluderer oljefrie klær som f.eks. skinnhansker, tung skjorte, bukser uten oppbrett, høye sko og en caps.
- Fjern alle brennbare materialer som f.eks. butantenner eller fyrstikker som du har på deg, før du sveiser.
- Når du er ferdig med arbeidet, skal du undersøke området for å sikre at det ikke finnes noen gnister, glødende aske eller flammer.
- Bruk kun riktige sikringer og automatsikringer. Bruk ikke for store sikringer eller frakoble dem.
- Følg kravene i OSHA 1910.252 (a) (2) (iv) og NFPA 51B for varmt arbeid og ha en brannvokter og et brannslukningsapparat i nærheten.
- Les og forstå HMS-databladene og produsentens instruksjoner som gjelder klebemidler, belegg, rengjøringsmidler, forbruksvarer, kjølemidler, avfettingsmidler, flussmidler og metaller.



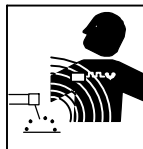
FLYVENDE METALL ELLER SMUSS kan skade øynene.

- Sveising, sponnskjerende bearbeiding, stålborsting og sliping forårsaker gnister og flyvende metall. Når sveiseapparatet kjøler ned, kan det falle av slag.
- Bruk godkjente vernebriller med sidevern til og med under sveisehjelmen.



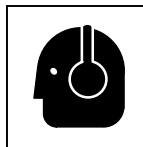
GASS SOM BYGGER SEG OPP kan føre til personskader eller død.

- Slå av trykkluftstilførselen når den ikke er i bruk.
- Trange steder må alltid ventileres eller en lufttilførselsrespirator må brukes.



ELEKTRISKE OG MAGNETISKE FELT kan påvirke implanterte medisinske anordninger.

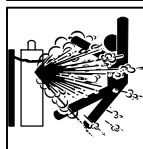
- Personer som bruker pacemaker eller andre implanterte medisinske anordninger, skal holde seg unna.
- Personer som bruker implantert medisinsk anordning, skal snakke med legen og produsenten av anordningen før vedkommende går i nærheten av buesveising, punktveising, hulling, plasmabueskjæring eller induksjonsoppvarming.



STØY kan skade hørselen.

Støy fra noen prosesser eller noe utstyr kan skade hørselen.

- Bruk egnet hørselvern hvis støynivået er høyt.

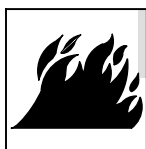


SYLINDRE kan eksplodere hvis de skades.

Trykkluftsyndre inneholder gass under høyt trykk. En sylinder kan eksplodere hvis den skades. Fordi gassylindere er vanligvis en del av sveiseprosessen, må du påse at de behandles forsiktig.

- Beskytt trykkgassylindere mot for stor varme, mekanisk støt, fysisk skade, slag, åpne flammer, gnister eller buer.
- Monter sylindere i stående posisjon ved å sikre dem til en stasjonær støtte eller et sylindrestativ for å hindre at den faller eller vipper.
- Hold sylindere vekk fra all sveising eller andre elektriske kretser.
- En sveisefflamme må aldri draperes over en sveisesylinder.
- En sveiseelektrode må aldri berøre en sylinder.
- Aldri sveis på en trykksatt sylinder, den vil eksplodere.
- Bruk kun riktige trykksatte gassylindere, regulatorer, slanger og tilpasningsstykker beregnet på det spesifikke bruksområdet. Hold dem og tilhørende deler i god stand.
- Snu vekk fra ventiluttaket når du åpner sylinderventilen. Stå ikke foran eller bak regulatoren når du åpner ventilen.
- Ha en beskyttende hette på plass over ventilen unntatt når sylinderen er i bruk eller tilkoblet til bruk.
- Bruk egnet utstyr, egnede prosedyrer og ha tilstrekkelig antall personer for å løfte og flytte sylindere.
- Les og følg instruksene om trykksatte gassylindere, tilhørende utstyr et publikasjonen P-1 til Compressed Gas Association (CGA) som står oppført i Sikkerhetsstandarder.

1-3. Flere symboler for installasjon, bruk og vedlikehold



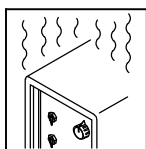
Fare for BRANN ELLER EKSPLOSJON.

- Ikke monter eller plasser enheten på, over eller i nærheten av brennbare overflater.
- Monter ikke enheten i nærheten av brennbare materialer.
- Overbelast ikke ledningen i bygget. Sørg for å ha et strømforsyningssystem med riktig størrelse og klassifisering, og beskyttet for å håndtere denne enheten.



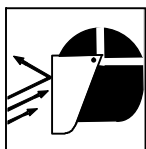
UTSTYR SOM FALLER kan forårsake personskader.

- Bruk løfteøyer kun for å løfte enheten, IKKE for å løfte understell, gassylindre eller annet tilbehør.
- Bruk utstyr med tilstrekkelig kapasitet til å løfte og støtte enheten.
- Hvis du bruker gaffeltruck til å flytte enheten, må du kontrollere at gafflene er lange nok til at de strekker ut forbi motsatt side av enheten.
- Hold utstyr (kabler og ledninger) vekk fra kjøretøy som er bevegelse, når du jobber opp i luften.
- Følg retningslinjene i brukshåndboken til Revised NIOSH Lifting Equation (Publication No. 94-110) når tunge deler og utstyr løftes manuelt.



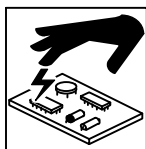
HVIS ENHETEN BRUKES FOR MYE, kan det føre til OVEROPPHETING

- La den kjøle ned. Følg merkedriftssyklusen.
- Reduser strømmen eller reduser driftssyklusen før du setter i gang med sveising igjen.
- Ikke blokker eller filtrer luftstrømmen til enheten.



FLYENDE GNISTER kan forårsake personskader.

- Bruk ansiktsskjerm for å beskytte øyene og ansiktet.
- Form wolframelektroder kun på et slipeapparat med egnede skjærmer på et sikkert sted med egnet beskyttelse av ansiktet, hendene og kroppen.
- Gnister kan forårsake brann. Hold vekk brennbare materialer.



STATISK ELEKTRISITET (NAS) kan skade PC-brett.

- Ta på deg en jordnet håndledsstrikke FØR du håndterer brett eller deler.
- Bruk egnede statiskfrie poser eller esker for å oppbevare, flytte eller sende PC-brett.



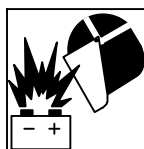
BEVEGENDE DELER kan forårsake personskader.

- Hold deg unna bevegende deler.
- Hold deg unna klempunkter som f.eks. drivruller.



SVEISETRÅD kan forårsake personskader.

- Trykk ikke på pistolavløseren før du får beskjed om det.
- Pek ikke pistolen mot noen del av kroppen, andre personer eller noe metall når sveisetråden tres.



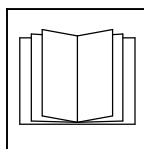
BATTERIEKSPLOSJON kan forårsake personskader.

- Bruk ikke sveiseapparatet til å lade batterier eller for å starte kjøretøyer med mindre den har en funksjon som er beregnet på dette formålet.



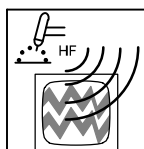
BEVEGENDE DELER kan forårsake personskader.

- Hold deg unna bevegende deler som f.eks. vifter.
- Hold alle dører, paneler, deksler og skjermen lukket og godt på plass.
- Få kun kvalifiserte personer til å fjerne dører, paneler, deksler eller skjærmer for å vedlikeholde dem eller se etter feil om nødvendig.
- Sett inn igjen dører, paneler, deksler eller skjærmer når vedlikeholdsarbeidene er ferdig og før inngangseffekten kobles til igjen.



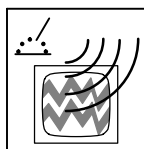
LES INSTRUKSER.

- Les og følg alle etikettene og brukerhåndboken nøye før enheten installeres, brukes eller det utføres servicearbeid. Les sikkerhetsinformasjon i begynnelsen av håndboken og i hver del.
- Bruk kun originale reservedeler fra produsenten.
- Utfør installasjon, vedlikehold og servicearbeid iht. brukerhåndboken, industristandarder og nasjonale og lokale forskrifter.



HØYFREKVENT STRÅLING kan forårsake interferens.

- Høy frekvens kan forstyrre radionavigasjon, sikkerhetstjenester, datamaskiner og kommunikasjonsutstyr.
- Denne installasjonen kan utføres kun av kvalifiserte personer som er kjent med elektronisk utstyr.
- Brukeren er ansvarlig for å få en kvalifisert elektriker til å rette på eventuelle interferensproblemer omgående, som er forårsaket av installasjonen.
- Hvis FCC gir beskjed om interferens, må du stoppe å bruke utstyret omgående.
- Installasjonen skal kontrolleres og vedlikeholdes på regelmessig basis.
- Hold høyfrekvente kildedører og -paneler godt lukket, hold gnistgap ved riktig innstilling, og bruk jording og skjerming for å redusere muligheten for interferens.



BUESVEISING kan forårsake interferens.

- Elektromagnetisk energi kan forstyrre sensitivt elektronisk utstyr som f.eks. datamaskiner og datamaskindrevet utstyr som f.eks. roboter.
- Kontroller at alt utstyr i sveiseområdet er elektromagnetisk kompatibelt.
- For å redusere mulig interferens skal sveisekabler være så korte som mulig, tett sammen og lavt, som f.eks. på gulvet.
- Utfør sveiseoperasjonen 100 m fra alt sensitivt elektronisk utstyr.
- Påse at dette sveiseapparatet er installert og jordnet iht. denne håndboken.
- Hvis det fremdeles oppstår interferens, må bruker foreta flere tiltak som å flytte sveiseapparatet, bruke skjærmede kabler, bruke ledningsfiltre eller skjærme arbeidsområdet.

1-4. California Proposition 65 Warnings



Sveising eller skjæreutstyr som produserer røyk eller gasser som inneholder kjemikalier er i delstaten California kjent for å forårsake fosterskader og i noen tilfeller kreft. (California Health & Safety Code Section 25249.5 et seq.)



Dette produktet inneholder kjemikalier, inkludert bly, som i delstaten California er kjent for å forårsake kreft, fødselsskader eller andre befrukningsskader. Vask hendene etter bruk.

1-5. Hovedsikkerhetsstandarder

Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes, ANSI Standard Z49.1, kan lastes ned gratis fra American Welding Society på <http://www.aws.org> eller kjøpes fra Global Engineering Documents (telefon: +1-877-413-5184, nettsted: www.global.ihs.com).

Safe Practices for the Preparation of Containers and Piping for Welding and Cutting, American Welding Society Standard AWS F4.1, fra Global Engineering Documents (telefon: +1-877-413-5184, nettsted: www.global.ihs.com).

Safe Practices for Welding and Cutting Containers that have Held Combustibles, American Welding Society Standard AWS A6.0, fra Global Engineering Documents (telefon: +1-877-413-5184, nettsted: www.global.ihs.com).

National Electrical Code, NFPA Standard 70, fra National Fire Protection Association, Quincy, MA 02269, USA (telefon: +1-800-344-3555, nettsted: www.nfpa.org and www.sparky.org).

Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders, CGA Pamphlet P-1, fra Compressed Gas Association, 14501 George Carter Way, Suite 103, Chantilly, VA 20151, USA (telefon: +1-703-788-2700, nettsted: www.cganet.com).

Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes, CSA Standard W117.2, fra Canadian Standards Association, Standards Sales, 5060 Spectrum Way, Suite 100, Mississauga, Ontario, Canada L4W 5N5 (telefon: +1-800-463-6727, nettsted: www.csagroup.org).

Safe Practice For Occupational And Educational Eye And Face Protection, ANSI Standard Z87.1, fra American National Standards Institute, 25 West 43rd Street, New York, NY 10036 (telefon: +1-212-642-4900, nettsted: www.ansi.org).

Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work, NFPA Standard 51B, fra National Fire Protection Association, Quincy, MA 02269, USA (telefon: +1-800-344-3555, nettsted: www.nfpa.org).

OSHA, Occupational Safety and Health Standards for General Industry, Title 29, Code of Federal Regulations (CFR), Part 1910, Subpart Q, and Part 1926, Subpart J, fra U.S. Government Printing Office, Superintendent of Documents, P.O. Box 371954, Pittsburgh, PA 15250-7954, USA (telefon: +1-866-512-1800) (det finnes 10 OSHA regionale kontorer. Telefon for region 5, Chicago, er +1-312-353-2220, nettsted: www.osha.gov).

Applications Manual for the Revised NIOSH Lifting Equation, The National Institute for Occupational Safety and Health (NIOSH), 1600 Clifton Rd, Atlanta, GA 30329-4027, USA (telefon: +1-800-232-4636, nettsted: www.cdc.gov/NIOSH).

1-6. EMF-informasjon

Elektrisk strøm som strømmer gjennom en leder forårsaker lokalisert elektriske og magnetiske felt (EMF). Strømmen fra buesveising (og beslektede prosesser inkludert punktsveising, hulling, plasmabueskjæring og induksjonsoppvarming) danner et EMF-felt rundt sveisekretsen. EMF-felt kan forstyrre noen medisinske implantater, f.eks. pacemakere. Forebyggende tiltak for personer som har medisinske implantater, er utført. Begrens f.eks. adgang til forbigående eller foreta individuelle farevurderinger av sveisere. Alle sveisere skal bruke følgende prosedyrer for å minimere eksponering for EMF-felt fra sveisekretsen:

1. Hold kablene nærme hverandre ved å vri dem eller teipe dem, eller dekke til kablene.
2. Plasser ikke kroppen mellom sveisekablene. Plasser kablene på én side og vekk fra operatøren.
3. Ikke kveil eller draper kablene rundt kroppen din.

4. Hold hodet og resten av kroppen så langt unna utstyret i sveisekretsen som mulig.
5. Koble arbeidsklemmen til arbeidsstykket så nærme sveisen som mulig.
6. Jobb ikke ved siden av, ikke sitt på eller len deg mot strømkilden til sveisingen.
7. Sveis ikke mens du bærer sveisestrømkilden eller trådmateren.

Om implanterte medisinske anordninger:

Personer som bruker implantert medisinsk anordning, skal snakke med legen og produsenten av anordningen for vedkommende utfører eller går i nærheten av buesveising, punktsveising, fugging, plasmabueskjæring eller induksjonsoppvarming. Hvis du får klarsignal av legen, anbefales du å følge prosedyrene ovenfor.

DEL 3 – SPESIFIKASJONER

3-1. Enhetsspesifikasjoner

Type inngangsstrøm	Type sveiestrømkilde	Sveisekrets-klassifisering	Dimensjoner	Vekt
Åpen krets / buespenning, 14–95 volt 1 ampere likestrøm	ArcReach-kompatibel Sveiestrømkilder	495 ampere ved 60 % driftssyklus 350 ampere ved 100 % driftssyklus	Lengde: 533 mm (21 tommer) Bredde: 178 mm (7 tommer) Høyde: 102 mm (4 tommer)	2,7 kg (6 lb)

3-2. Plassering av serienummer og merkeetiketten

Serienummer og merkedata for dette produktet finnes på siden i nærheten av utgangssveisekabelen. Bruk merkeetiketten til å bestemme inngående strømkrav og/eller merkeeffekten. Noter ned serienummer der det finnes plass til det bak på omslaget til denne håndboken for å ha det for bruk i fremtiden.

3-3. Miljøspesifikasjoner

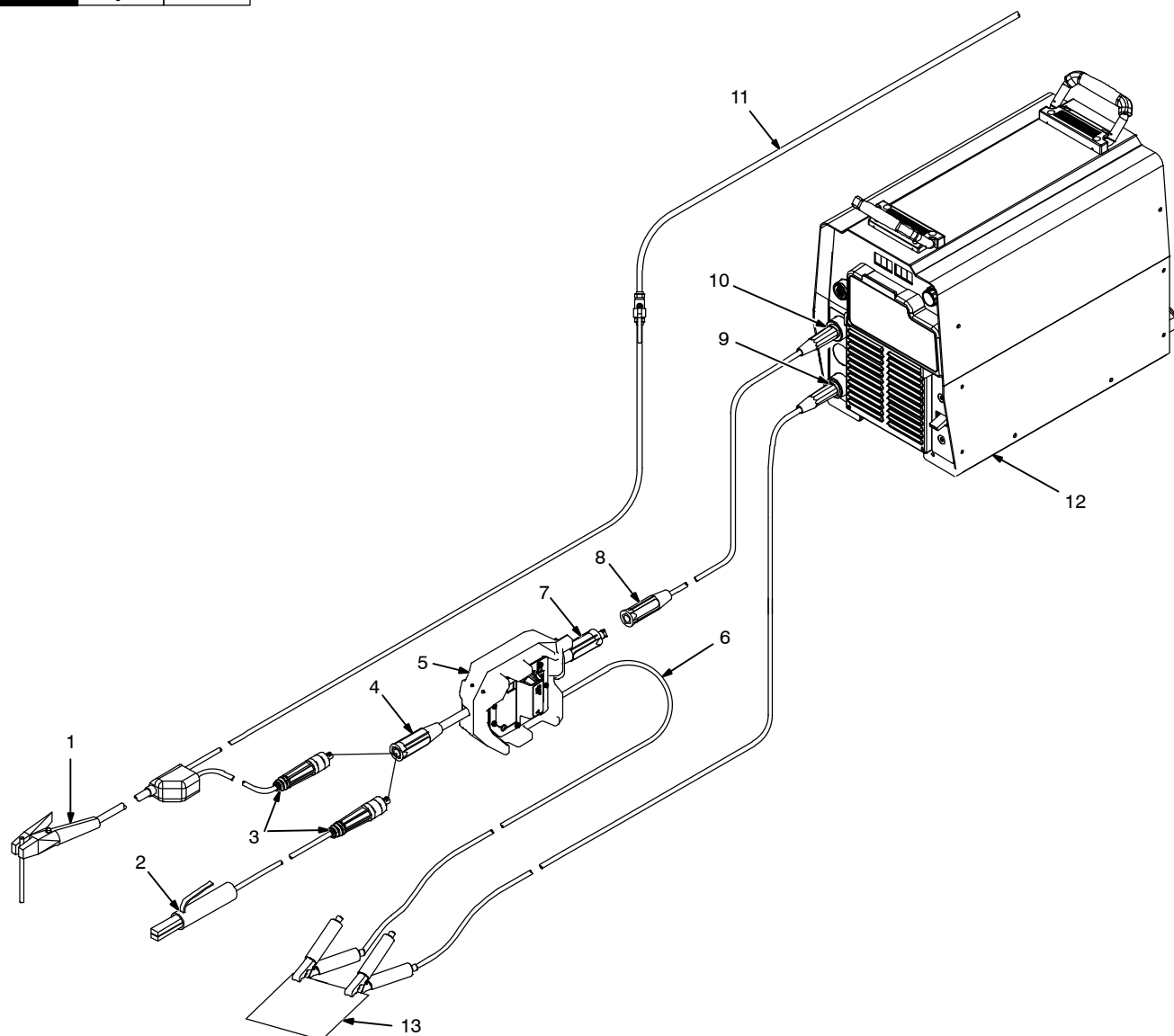
A. IP-klassifisering

IP-klassifisering
IP43 Dette utstyret er beregnet på utendørs bruk. Det kan lagres, men er ikke beregnet på bruk ved sveising utendørs ved nedbør med mindre det er tildekket.
IP43 2014-06

Merknader

DEL 4 – INSTALLASJON

4-1. Typisk tilkobling ved SMAW- og CAC-A-prosessen



Ref. 274 855-A

⚠ Slå av sveiestrømkilden før du kobler til en inngangs- eller utgangssveisekabel.

⚠ Slå av sveiestrømkilden før du håndterer eller flytter spenningsføleklemmen. Det finnes sveisespenning i spenningsføleklemmen når sveiestrømkilden er på. Denne tilstanden finnes selv om polaritetsindikatorer og skjermen med ampere/buekontroll på denne fjernkontrollen ikke lyser.

☞ Når ArcReach-pinnen/TIG-fjernkontrollen er koblet til strømkilden som elektrode positiv, stiller fjernkontrollen inn sveiestrømkilden til en pinne/hullingsmodus. Elektrode positiv (pinne)-indikator på

fjernkontrollen lyser. Se om sveiestrømkilden i brukerhåndboken for å finne ytterligere informasjon om sikkerhet, installasjon, bruk og feilsøking.

- 1 Elektrodeholder CAC-A (karbonbue)
- 2 Elektrodeholder SMAW (pinne)
- 3 Hannkobling (bruker sørger for LC-40-type hannkobling)
- 4 Utgangssveisekabel (med den leverte hannkoblingen)
- 5 ArcReach-pinne/TIG-fjernkontroll

☞ En ekstra sveisekabel kan brukes parallelt med fjernkontrollen hvis sveiestrømmen overstiger amperemerking av fjernkontrollen.

- 6 Spenningsføleledning

Koble spenningsføle-ledningsklemmen til arbeidsstykket.

- 7 Inngangssveisekabel (med leverte hannkobling)

- 8 Hannkobling (bruker sørger for LC-40-type hannkobling)

- 9 Negativ (-) sveiseutgangsklemme

Kobling til arbeidskabel som skal til arbeidsstykket.

- 10 Positiv (+) sveiseutgangsklemme

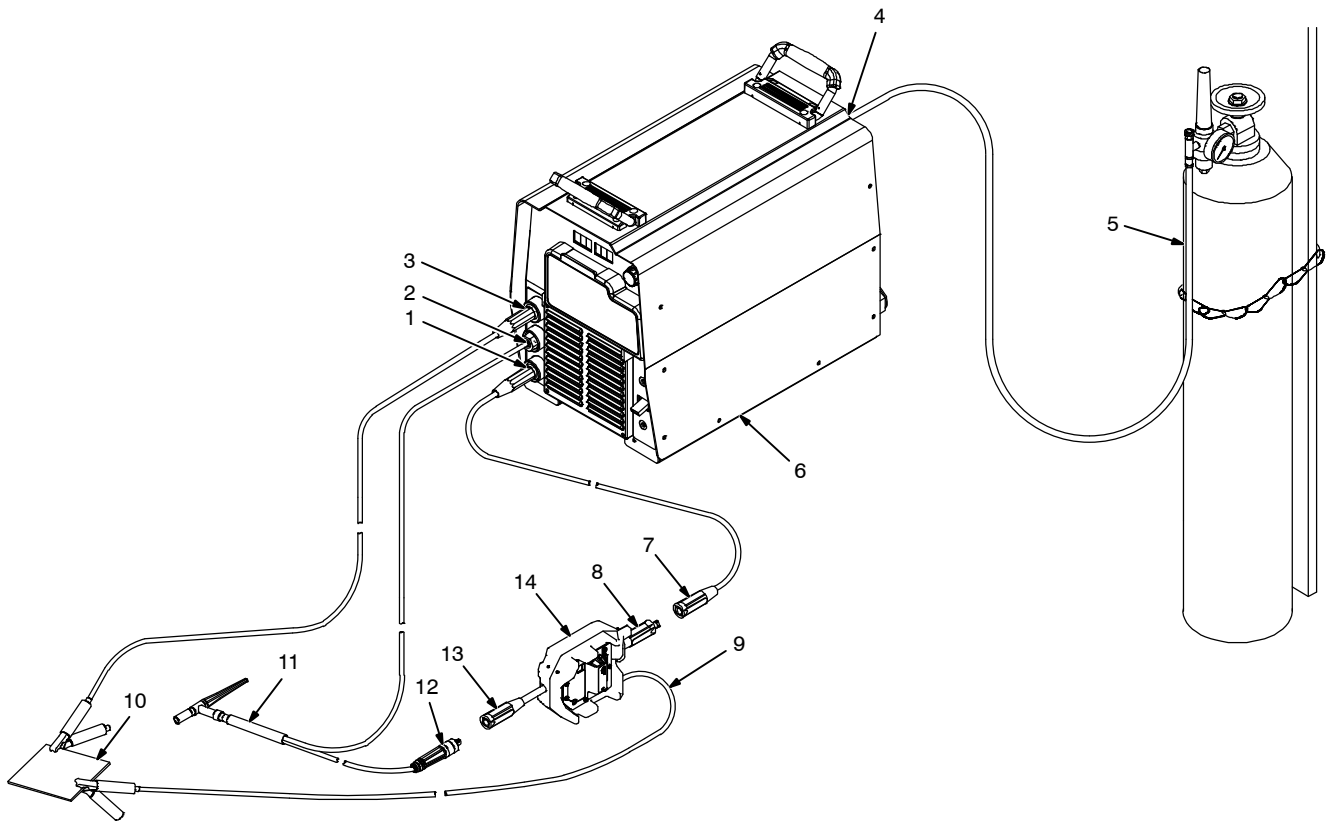
Kobling til sveisekabel som skal til fjernkontrollen.

- 11 Trykkluftledning

- 12 Strømkilde til sveising

- 13 Arbeidsstykke

4-2. Typisk tilkobling ved GTAW-prosessen



Ref. 274 460-A

⚠ Slå av sveisestrømkilden før du kobler til en inngangs- eller utgangssveiseskabel.

⚠ Slå av sveisestrømkilden før du håndterer eller flytter spenningsføleklemmen. Det finnes sveisespennning i spenningsføleklemmen når sveisestrømkilden er på. Denne tilstanden finnes selv om polaritetsindikatorer og skjermen med ampere/buekontroll på denne fjernkontrollen ikke lyser.

☞ Når ArcReach-pinnen/TIG-fjernkontrollen kobles til strømkilden som elektrode negativ, stiller fjernkontrollen inn sveisestrømkilden til en TIG-modus. Elektroden negativ (TIG)-indikatoren

på fjernkontrollen lyser. Se om sveisestrømkilden i brukerhåndboken for å finne ytterligere informasjon om sikkerhet, installasjon, bruk og feilsøking.

- 1 Negativ (-) sveiseutgangsklemme
Kobling til sveisekabel som skal til fjernkontrollen.
- 2 Gass ut-tilkobling (valgfritt)
- 3 Positiv (+) sveiseutgangsklemme
Kobling til arbeidskabel som skal til arbeidsstykket.
- 4 Gass inn-tilkobling (valgfritt)
- 5 Gassylinder
- 6 Strømkilde til sveising
- 7 Hunnkobling (bruker sørger for LC-40-type hunnkobling)

- 8 Inngangssveisekabel (med levert hunnkobling)
- 9 Spenningsføleledning

Koble spenningsføleledningsklemmen til arbeidsstykket.

- 10 Arbeidsstykke
- 11 TIG-brenner
- 12 Hannkobling (bruker sørger for LC-40-type hannkobling)
- 13 Utgangssveisekabel (med den leverte hunnkoblingen)
- 14 ArcReach-pinne/TIG-fjernkontroll

☞ En ekstra sveisekabel kan brukes parallelt med fjernkontrollen hvis sveisestrømmen overstiger amperemerking av fjernkontrollen.

4-3. Velge kabelstørrelser*

-  Slå av strømmen før du kobler til sveiseutgangsklemmene.
-  Bruk ikke slitte, skadde, reparerte kabler eller kabler som er for små.

MELDING – Den totale kabellengden i sveisekretsen (se tabellen nedenfor) er samlet lengde til begge sveisekablene. Hvis f.eks. strømkilden er 30 m (100 ft) fra arbeidsstykket, er den totale kabellengden i sveisekretsen 60 m (2 kabler x 30 m). Bruk 60 m (200 ft) kolonnen for å bestemme kabelstørrelse.

Sveise-ampere	Sveisekabelstørrelse** og total kabellengde (kobber) i sveisekretsen ikke overstige***							
	30 m (100 ft) eller mindre		45 m (150 ft)	60 m (200 ft)	70 m (250 ft)	90 m (300 ft)	105 m (350 ft)	120 m (400 ft)
	10–60 % driftssyklus AWG (mm ²)	60–100 % driftssyklus AWG (mm ²)	10–100 % driftssyklus AWG (mm ²)					
100	4 (20)	4 (20)	4 (20)	3 (30)	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	1/0 (60)
150	3 (30)	3 (30)	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	3/0 (95)
200	3 (30)	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	4/0 (120)
250	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2x2/0 (2x70)	2x2/0 (2x70)
300	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2x2/0 (2x70)	2x3/0 (2x95)	2x3/0 (2x95)
350	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2x2/0 (2x70)	2x3/0 (2x95)	2x3/0 (2x95)	2x4/0 (2x120)
400	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2x2/0 (2x70)	2x3/0 (2x95)	2x4/0 (2x120)	2x4/0 (2x120)

* Dette diagrammet er en generell retningslinje og er nødvendigvis ikke eget til alle bruksområder. Hvis kabelen overoppheter, skal kabel med neste størrelse brukes.

**Sveisekabelstørrelsen (AWG) er basert enten på et 4 volts eller mindre fall eller en strømtetthet på minst 300 sirkulære mil per ampere. () = mm² ved bruk av metrisk

***Ved avstander som er større enn de som vises i denne veiledningen se AWS Fact Sheet No. 39, Welding Cables som du får fra American Welding Society på <http://www.aws.org>.

Ref. S-0007-M 2017-08

4-4. Forbinde ArcReach-pinne / TIG-fjernkontroll med en ArcReach kompatibel strømkilde

 ArcReach-pinne / TIG-fjernkontroll må brukes sammen med en kompatibel sveisestrømkilden som kan forbindes med en annen ArcReach-anordning når strømmen blir slått på. Funksjonaliteten til fjernkontrollen kan være begrenset av kapasiteten til sveisestrømkilden som brukes sammen med fjernkontrollen. Se om sveisestrømkilden i brukerhåndboken for å finne ytterligere informasjon om sikkerhet, installasjon, bruk og feilsøking.

 Sveisestrømkilden må være i "OUTPUT ON" (Utgang på)-modus for å kunne forbindes med fjernkontrollen. Se instruksjoner om sveisestrømkilden i brukerhåndboken.

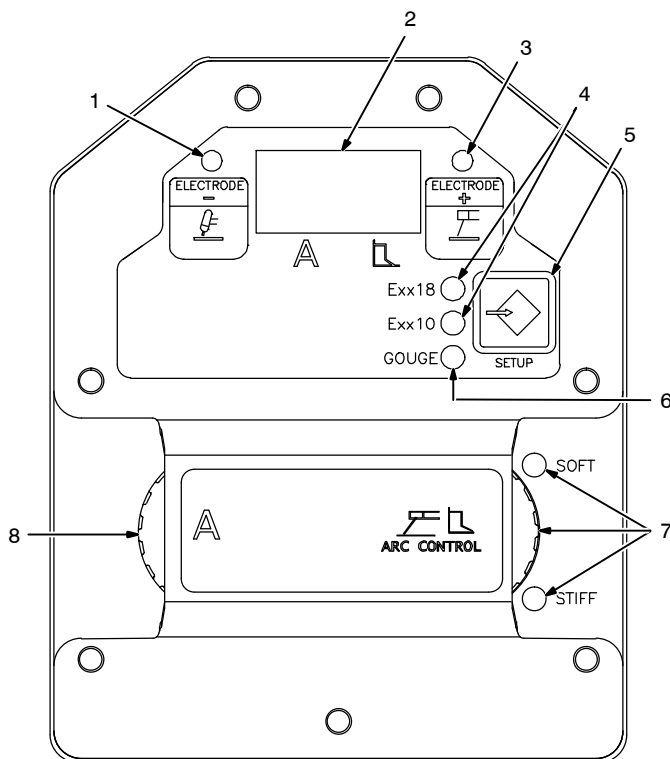
Når strømmen er slått på på sveisestrømkilden, forbindes fjernkontrollen automatisk med strømkilden. Skjermen på fjernkontrollen med ampere/buekontrollviser "– –" før forbindelsen opprettes. Skjermen på fjernkontrollen med ampere/buekontroll alternerer mellom "– –" og "– –" under opprettelsen av forbindelsen.

Når forbindelse er ferdig opprettet, viser skjermen med ampere/buekontroll den forhåndsinnstilte ampereverdien. TIG (The Electrode Negative)-indikatoren eller PINNE (Electrode Positive)-indikatoren lyser, avhengig av polariteten til koblingen av sveisestrømkilden.

Merknader

DEL 5 – DRIFT

5-1. Kontroller



Ref. 274 458-A

☞ *ArcReach-pinne-/TIG-fjernkontroll kan bare brukes sammen med en ArcReach-kompatibel sveisestrømkilde. Se om sveisestrømkilden i brukerhåndboken for å finne ytterligere informasjon om sikkerhet, installasjon, bruk og feilsøking.*

☞ *Hvis enheten er koblet til en ArcReach-strømkilden som kan kommunisere under sveisingen, kan strømstyrken justeres under sveisingen.*

1 Elektrode negativ (TIG)–indikator

Når denne indikatoren lyser, er fjernkontrollen koblet til strømkilden som elektrode negativ. Elektrode negativ brukes i TIG–modus.

EXX18–, EXX10–, GOUGE (Hulling)–, SOFT (Myk)– og STIFF (Stiv)–indikator lyser ikke. Arc-kontroll-knotten og modusoppsett–knappen har ingen innvirkning på TIG–modus. Knotten til justering av strømstyrken kan brukes til å forholdsinnstille strømstyrken ved sveising. Strømstyrken kan ikke justeres under sveising.

2 Skjerm med ampere/buekontroll

Skjermen viser tre tankestreker når den ikke er forbundet med en ArcReach-kompatibel strømkilde. Etter at fjernkontrollen settes i forbindelse med en ArcReach-kompatibel sveisestrømkilde, viser skjermen forhåndsinnstilt strømstyrke eller buekontrollinnstilling.

3 Elektrode positiv (pinne)–indikator

Når denne indikatoren lyser, er fjernkontrollen koblet til strømkilden som elektrode positiv. Elektrode positiv brukes til EXX18–, EXX10– og Gouge (Hulling)–modus.

4 EXX18– og EXX10–pinnemodusindikatorer

Dersom du trykker på Modus SETUP (Modusoppsett)–knappen, vil du kunne velge EXX18– eller EXX10–modus. For å veksle mellom elektrodetyper se Foreslått modusinnstilling for alternerende elektrodetyper i følgende tabell.

5 Modusoppsett–knapp

Brukes til å velge EXX18–, EXX10– eller Gouge (Hulling)–modus. Oppsettknappen har ingen innvirkning på TIG–modus.

6 Gouge (Hulling) (CAC-A)–modusindikator

Dersom du trykker på Mode SETUP (Modusoppsett)–knappen, vil du kunne velge Gouge (Hulling)–modus.

7 Soft/Stiff (Myk/stiv)–indikator og knotten til justering av buekontroll

Indikatorene viser om buekontroll er satt til mykt eller stift område. Hvis buekontrollen er satt til null, vil både Myk– og Stiv–indikatoren være slått av.

Knott for å justere buekontroll på en myk eller stiv bue i EXX18– og EXX10–modus. Forhåndsinnstilling vises på skjermen Ampere/buekontroll mens du justerer buekontroll–knotten. Etter tre sekunder uten aktivitet på skjermen Ampere/buekontroll går den tilbake til å vise forhåndsinnstilt strømstyrke. Buekontroll kan ikke justeres under sveising.

Se om sveisestrømkilden i brukerhåndboken for å finne ytterligere informasjon om å stille inn buekontroll.

☞ *Buekontrollknotten har ingen innvirkning i TIG– eller Gouge (Hulling)–modus. Soft/Stiff (Myk/stiv)–indikatorer lyser ikke i TIG– eller Gouge (Hulling)–modus.*

8 Knotten for strømstyrkejustering

Brukes til å justere forhåndsinnstilt strømstyrke. Forhåndsinnstilt strømstyrke vises på skjermen Ampere/buekontroll. Strømstyrken kan ikke justeres under sveising eller skjæring.

Tabell 5-1. Foreslått modusinnstilling til alternerende elektrodetyper

Alternere elektrodetyper	Foreslått modusinnstilling
EXXX1	EXX10
EXXX2	EXX10
EXXX3	EXX18
EXXX4	EXX18
EXXX5	EXX18
EXXX6	EXX18
EXXX7	EXX18
EXXX8	EXX18
Rustfritt	EXX18

Merknader

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.

DEL 6 – VEDLIKEHOLD OG FEILSØKING

6-1. Rutinemessig vedlikehold

					Koble fra strømmen før vedlikehold.		<i>Hyppigere vedlikehold under vanskelige forhold.</i>
	✓ = Kontroller ◇ = Bytt ● = Rengjør ☆ = Skift ut						
Før hver gang den brukes		Påse at vingemutteren som fester spenningsføleledningen, er stram					
Hver 3. måned		Skift ut skadde eller uleselige etiketter				Skift ut sprukket brenner	
		Reparer eller skift ut sprukne kabler					
							Reparer eller skift ut sprukne kabler og ledninger
					Rengjør og stram til sveisekoblinger		

6-2. Koble spenningsføleledningen til fjernkontrollen

Slå av sveisestrømkilden før du håndterer eller flytter spenningsføleklemmen. Det finnes sveisespenning i spenningsføleklemmen når sveisestrømkilden er på. Denne tilstanden finnes selv om polaritetsindikatorer og skjermen med ampere/buekontroll på denne fjernkontrollen ikke lyser.			Slå av sveisestrømkilden før bolten til spenningsføleledningen kobles til.		2 Spenningsavlastningsposter 3 Bolt til spenningsføleledning Monter ringkabelskoene på posten. 4 Vingemutter (0,250 X 20) Fest ringkabelskoene til boltene på spenningsføleledningen med vingemutteren.	

274 479-A

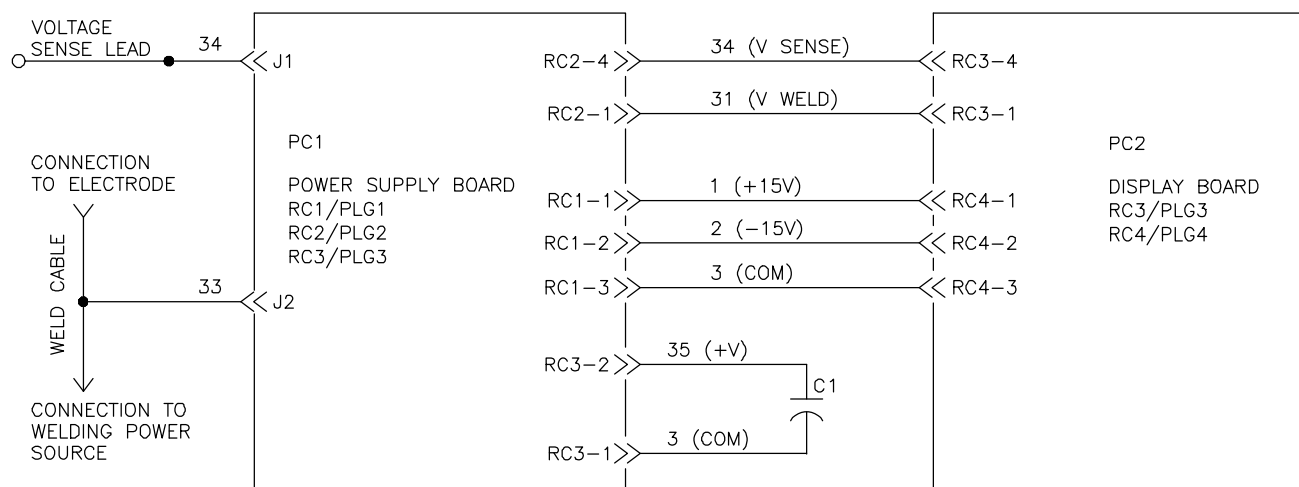
6-3. Feilsøking



Feil	Løsning
Skjermen på fjernkontrollen er blank.	Kontroller at klemmen til spenningsføleledningen er koblet til arbeidsstykket.
	Kontroller at sveisestrømkilden er slått på.
	Kontroller at spenningsføleledningen er godt festet til fjernkontrollen. (Se del 6-1 og 6-2).
	Sett modusbryteren til sveisestrømkilden til en stilling med utgang på. (Se om sveisestrømkilden i brukerhåndboken)
Skjermen på fjernkontrollen viser (_ _ _).	Fjernkontrollen er ikke forbundet med sveisestrømkilden. (Se om sveisestrømkilden i brukerhåndboken).
	Kontroller at sveisestrømkilden er kompatibel med ArcReach. (Se om sveisestrømkilden i brukerhåndboken)
Indikator med feil polaritet lyser på fjernkontrollen.	Kontroller polariteten til koblingene med fjernkontrollen. Polaritet som indikeres på fjernkontrollen, er avhengig av tilkoblingene til sveisestrømkilden.
Kan ikke endre fra elektrode negativ (TIG)– til elektrode positiv (pinne)–modus.	Polaritet kan ikke endres med fjernkontrollen. Polaritet som indikeres på fjernkontrollen, er avhengig av tilkoblingene til sveisestrømkilden.
Moduser endres ikke ved å trykke på Mode Setup (Modusoppsett)–knappen.	Kontroller polariteten til koblingene med fjernkontrollen. Når elektrode negativ (TIG) er tilkoblet, deaktiveres Mode Setup (Modusoppsett)–knappen.
EXX18–, EXX10–, GOUGE (Hulling)–, STIFF (Stiv)–, SOFT (Myk)–indikatoren lyser ikke.	Når elektrode negativ (TIG) er tilkoblet, deaktiveres EXX18–, EXX10–, GOUGE (Hulling)–, STIFF (Stiv)–, SOFT (Myk)–indikatoren.
Ingenting skjer når buekontrollknotten justeres.	Når elektrode negativ (TIG)– eller i GOUGE (Hulling)–modus er tilkoblet, deaktiveres buekontrollknotten.
Sveiseampere som vises på fjernkontrollen, er ikke nøyaktig.	Strømstyrken som vises på fjernkontrollen, er forhåndsinnstilt. Se på sveisestrømkilden for å få faktisk sveiseampere.
Både Soft (Myk)– og Stiff (Stiv)–indikator lyser ikke.	Buekontrolljustering er satt til "00", midt mellom Myk– og Stiv–område.
	Modus er angitt til GOUGE (Hulling). Buekontroll er deaktivert i GOUGE (Hulling)–modus.
	Fjernkontrollen er tilkoblet for TIG. Buekontroll er deaktivert i TIG–modus.
Fjernkontrollen forbindes ikke med en kompatibel ArcReach–anordning.	Se tilhørende instruksjer (se del 4-4).
Knotten med buekontrolljustering har ingen effekt.	Modus er angitt til GOUGE (Hulling). Buekontroll er deaktivert i GOUGE (Hulling)–modus.
	Fjernkontrollen er tilkoblet for TIG. Buekontroll er deaktivert i TIG–modus.

DEL 7 – ELEKTRISKE DIAGRAMMER

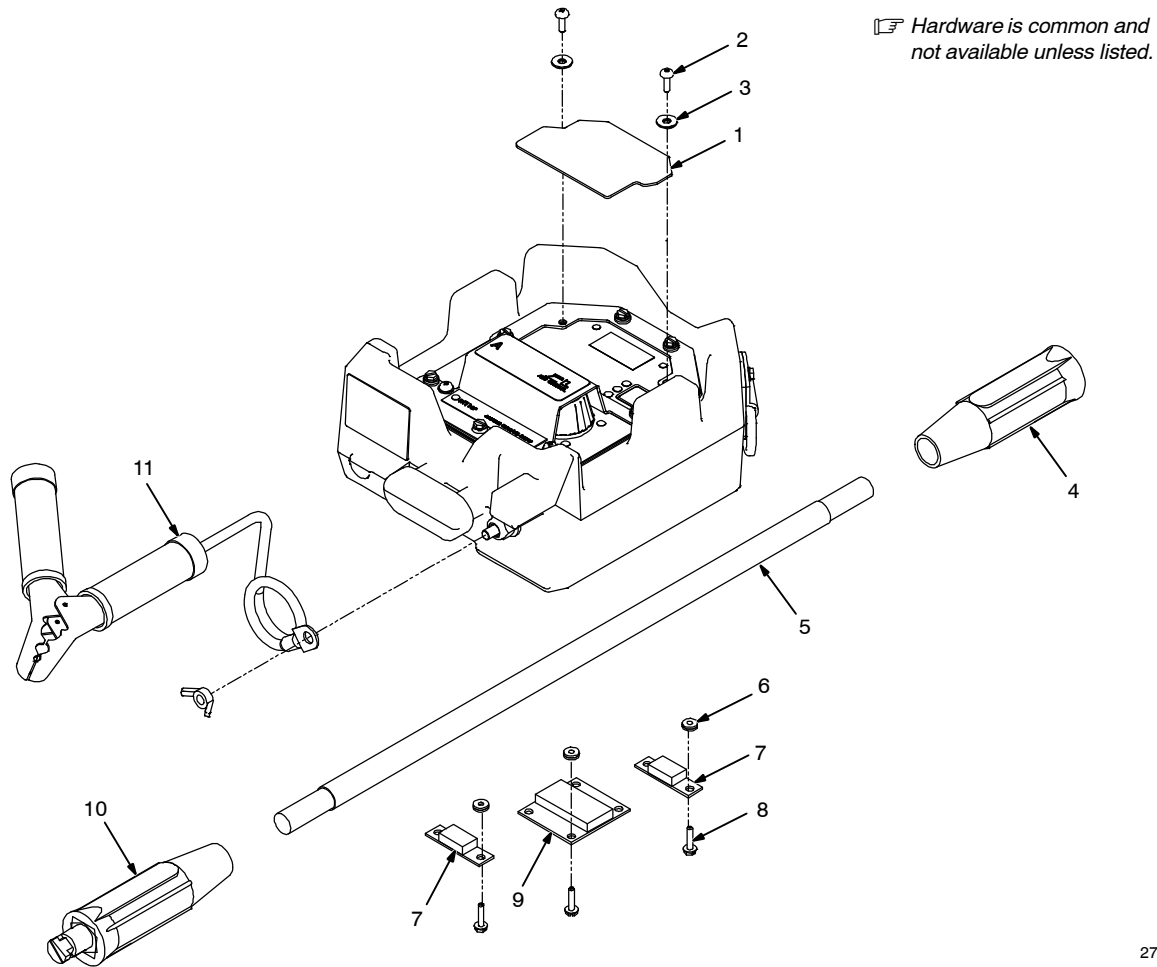
⚠ WARNING  ELECTRIC SHOCK HAZARD	• Do not touch live electrical parts. • Disconnect input power or stop engine before servicing. • Do not operate with covers removed. • Have only qualified persons install, use, or service this unit.
---	--



272 133-A

Figur 7-1. Krets, amperekontroll ArcReach

DEL 8 – DELELISTE



274 884-A

Figur 8-1. ArcReach-pinne/TIG-fjernmontasje

Item No.	Dia. Mkgs.	Part No.	Description	Quantity
Figur 8-1. ArcReach-pinne/TIG-fjernmontasje				
1		272528	Lens, Front Panel Pendant Ctrl	1
2		258838	Screw, 008-32x .37 Pan Hd-Phl Stl Pld Zc Lkg Patch	2
3		273851	Washer, Flat Seal No 8 X .500 od	2
4		272128	Conn, Tw Lk Insul Fem(Tweco/Lenco Typ)Lc-40Hd 2/0	1
5		600322	Cable, Weld Cop Strd No 2/0 Ep Rubber Jacket 600V	18 in.
6		274542	Nut, 006-32 Rubber .452Dia X .499l X .312Hole	8
7		273033	Cover, Power Cable Assy	2
8		602072	Screw, 006-32x .62 Hexwhd-Slt Stl Pld Blk	8
9		273032	Cover, Power Clamp Assy	1
10		268286	Conn, Tw Lk Insul Male(Tweco/Lenco Type)Lc-40Hd 2/0	1
11		273268	Cable, Sensing (Includes)	1
		258058	Wire, Strd 10Ga Blk 600V 125C 105x30 Poe .216od	15.5 Ft
		208820	Clamp, Work	1
		272534	Label, Warning Electric Shock/Volt Sense Clamp	1

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

[illegible]

[illegible]

[illegible]



Gjelder f.o.m. 1. januar 2017

(Utstyr med serienummer som begynner med MH eller nyere)

Denne begrensede garantien erstatter alle tidligere Miller-garantier og er eksklusiv der ingen andre garantier, verken uttrykte eller underforståtte, gjelder.

BEGRENSET GARANTI – Underlagt vilkårene og betingelsene nedenfor, garanterer Miller Electric Mfg. Co., Appleton, Wisconsin, USA, ovenfor den opprinnelige kjøperen at nytt Miller-utstyr som ble solgt etter ikrafttredelsesdatoen til denne begrensede garantien, er uten materialfeil og fabrikkasjonsfeil på tidspunktet da det ble sendt av Miller. DENNE GARANTIE ER ERSTATNING FOR ALLE GARANTIER, UTTRYKTE ELLER UNDERFORSTÅTTE, INKLUDERT GARANTI OM SALGBARHET OG EGNETHET.

I garantiperioden som står oppført nedenfor, skal Miller reparere eller erstatte eventuelle deler eller komponenter som svikter pga. materialfeil eller produksjonsfeil. Miller må få skriftlig beskjed innen tretti (30) dager om en slik feil. På dette tidspunktet vil Miller gi instruksjoner om prosedyrene ved garantikrav som skal følges. Hvis beskjeden sendes som elektronisk garantikrav, må kravet inkludere en detaljert beskrivelse av feilen og feilsøkingstrinnene som er foretatt for å identifisere komponenter som har feilet og som har forårsaket feilen.

Miller vil godta garantikravene som gjelder garantert utstyr som står oppført nedenfor, hvis en slik feil skjer innenfor garantiperioden. Alle garantiperioder starter på dagen da utstyret leveres til kunden som er den opprinnelige sluttbrukeren og ikke mer enn tolv måneder etter at utstyret sendes til en forhandler i Nord-Amerika eller atten måneder etter at utstyret sendes til en internasjonal forhandler.

1. 5 år deler — 3 år arbeid
 - * Opprinnelig hovedkraftlikeretter som inkluderer SCR-er, dioder og diskrete likerettermoduler
2. 3 år — Deler og arbeid
 - * Hjelmlinser som blir mørke automatisk (Unntatt klassisk serie) (Ikke arbeid)
 - * Motordrevne sveiseapparater/generatorer (MERKNAD: Egen garanti på motoren fra motorprodusenten.)
 - * Kraftforsyning til vekselretter (Med mindre det står noe annet)
 - * Kraftforsyning til plasmabueskjæring
 - * Prosesskontrollenheter
 - * Semiautomatiske og automatisk trådmater
 - * Kraftforsyning til omformer/likeretter
3. 2 år — Deler og arbeid
 - * Hjelmlinser som blir mørke automatisk – Kun klassisk serie (Ikke arbeid)
 - * Røykestraktorer – Capture 5, Filtair 400 og Industrial Collector-serien
4. 1 år — Deler og arbeid med mindre det står noe annet
 - * AugmentedArc- og LiveArc-sveisesystem
 - * Automatiske bevegelsesanordninger
 - * Bernard BTB luftkjølt MIG-pistoler (Ikke arbeid)
 - * CoolBelt- og CoolBand-blåseenhet (Ikke arbeid)
 - * Lufttørkesystem
 - * Ekstern overvåkingsutstyr og sensorer
 - * Alternativer på stedet (MERKNAD: Alternativer på stedet dekkes i det som er mest av resten av garantiperioden til produktet som de er installert på eller i minst ett år.)
 - * RFCS-fotkontroller (Unntatt RFCS-RJ45)
 - * Røykestraktorer – Filtair 130-, MWX- og SWX-serien
 - * HF-enheter
 - * ICE/XT-plasmaskjærebrennere (Ikke arbeid)
 - * Kraftforsyning til induksjonsoppvarming, avkjølingsapparater (MERKNAD: Egen garanti på digitalopptakere fra produsenten.)
 - * Lastbanker
 - * Motordrevne pistoler (Unntatt Spoolmate Spoolguns)
 - * PAPR-blåseenhet (Ikke arbeid)
 - * Posisjons- og kontrollenheter
 - * Stativ
 - * Understell/hengere
 - * Punktsveiesapparat
 - * SubArc Wire Drive-montasjer
 - * TIG-brennere (Ikke arbeid)
 - * Tregaskiss-pistoler (Ikke arbeid)
 - * Vannkjølesystemer
 - * Trådløse eksterne fotkontroller/håndkontroller og mottakere
 - * Arbeidsstasjoner/sveisebord (Ikke arbeid)

5. 6 måneder — deler
 - * Batterier
6. 90 dager — deler
 - * Tilbehør (sett)
 - * Presenning
 - * Spiraler og tepper til induksjonsoppvarming, kabler og ikke-elektroniske kontrollanordninger
 - * M-pistoler
 - * MIG-pistoler, Subarc (SAW)-brenner og eksterne påleggssveisinghoder
 - * Fjernkontroller og RFCS-RJ45
 - * Reservedeler (Ingen arbeid)
 - * Spoolmate Spoolguns

Miller's True Blue® Begrenset garanti gjelder ikke:

1. Forbruksvare som f.eks. kontaktpisser, skjæremunnstykker, kontaktorer, børster, releer, bordplater til arbeidsstasjon og sveiseforheng, eller deler som svikter pga. vanlig slitasje. (Unntak: børster og releer dekkes på alle motordrevne produkter)
2. Varer som leveres av Miller, men som produseres av andre, som f.eks. motorer eller tilbehør fra tredjeparter. Disse varene dekkes eventuelt av produsentens garanti.
3. Utstyr som er blitt modifisert av en hvilken som helst annen part enn Miller eller utstyr som er feilinstallert, brukt feil eller misbrukt basert på industristandarder, eller utstyr som ikke har blitt rimelig eller nødvendig vedlikehold, eller utstyr som er blitt brukt til en operasjon som ligger utenfor spesifikasjonene til utstyret.

MILLER-PRODUKTER ER BEREGNET PÅ KJØP OG BRUK AV KOMMERSIELLE/INDUSTRIELLE BRUKERE OG PERSONER MED OPPLÆRING OG ERFARING I BRUKEN OG VEDLIKEHOLD AV SVEISEUTSTYR.

Dersom et garantikrav dekkes av denne garantien, skal de eneste rettsmidlene etter Millers eget skjønn være: (1) reparasjon eller (2) utskifting, eller der Miller gir skriftlig autorisasjon i de aktuelle tilfellene, (3) rimelig kostnad ved reparasjon eller utskifting ved en autorisert Miller-servicestasjon eller (4) betaling eller godtgjørelse av kjøpssummen (minus rimelig forringelse basert på den faktiske bruken) når varene leveres tilbake der kunden har risikoen og kostnaden ved tilbakeleveringen. Millers reparasjons- eller utskiftingsvalg skal være FOB (fritt ombord) fabrikken i Appleton, Wisconsin, USA eller ved et Miller-autorisert serviceanlegg som bestemmes av Miller. Derfor vil det ikke være tillatt med noen form for kompensasjon eller tilbakebetaling av transportkostnader.

RETTSMIDLENE SOM ER NEDFELT HER, ER DE ENESTE OG EKSKLUSIVE RETTSMIDLENE I DEN UTS TREKNING SOM LOVEN TILLATER. MILLER SKAL IKKE UNDER NOEN OMSTENDIGHETER HOLDES ANSVARLIG FOR DIREKTE, INDIREKTE ELLER TILFELDIGE SKADER, FØLGESKADER (INKLUDERT TAP AV FORTJENESTE), DOKUMENTERTE ERSTATNINGSKRAV, VERKEN BASERT PÅ KONTRAKT, FORVOLDT SKADE ELLER ANNEN RETTSTEORI.

EVENTUELL UTTRYKKELIG GARANTI SOM IKKE ER NEDFELT HER OG EVENTUELL UNDERFORSTÅTT GARANT ELLER FREMSTILLING NÅR DET GJELDER YTELSE, OG EVENTUELL RETTMIDDEL VED SKADELIG BRUDD PÅ KONTRAKTEN ELLER NOEN ANNEN RETTSTEORI SOM HVIS DET IKKE VAR FOR DEN BESTEMMELSEN, KUNNE OPPSTÅ SOM FØLGE AV UNDERFORSTÅELSE, VED KRAFT AV LOVEN, FORRETNINGSSKIKK ELLER BRANSJESTANDARDE, INKLUDERT EVENTUELL UNDERFORSTÅTT GARANTI OM SALGBARHET ELLER EGNETHET TIL ET BESTEMT FORMÅL, NÅR DET GJELDER NOE ELLER ALT UTSTYR SOM LEVERES AV MILLER, UTELUKKES OG FRASRIVES AV MILLER.

Noen delstater i USA tillater ikke begrensinger om hvor lenge en underforstått garanti gjelder, eller utelukkelse av tilfeldige eller indirekte skader, følgeskader eller dokumentert erstatningskrav, derfor er det mulig at begrensningen eller utelukkelsen ovenfor ikke gjelder deg. Denne garantien gir bestemte juridiske rettigheter, og andre rettigheter kan være tilgjengelige, men kan variere fra delstat til delstat.

I Canada gir lovgivningen i noen provinser visse andre tilleggsgarantier eller –rettsmidler enn de som er nedfelt her og i den uttrekningen de eventuelt ikke har blitt fraskrevet, er det mulig at de nedfelte begrensningene og utelukkelsene ovenfor ikke gjelder. Denne begrensede garantien gir bestemte juridiske rettigheter og andre rettigheter kan gjelde, men kan variere fra provins til provins.

Spørsmål om garanti?

Ring
+1-800-426-426-4
553 for å få opplyst
om din lokale
Miller-forhandler.

Forhandleren leverer
også ...

Service

Du får alltid den raske og
pålitelige responsen du
trenger. Du får de fleste
reservedelen innen 24
timer.

Støtte

Trenger du raske svar på
vanskelige spørsmål om
sveising? Kontakt
leverandøren. Erfaringen
som forhandleren og
Miller har, hjelper deg
hvert skritt fremover.





Eiers dokument

Fyll ut, og oppbevar sammen med dine personlige dokumenter.

Modellnavn

Serie-/typenummer

Kjøpsdato

(Datoen da utstyret ble levert til den opprinnelige kunden.)

Forhandler

Adresse

Poststed

Postnummer



For service

Kontakt en FORHANDLER eller SERVICEAGENT i nærheten av deg.

Oppgi alltid modellnummer og serie-/typenummer.

Kontakt forhandleren i forbindelse med:

Sveiseutstyr og forbruksvarer

Valgfrie varer og tilbehør

Personlig verneutstyr

Service og reparasjon

Reservedeler

Opplæring (undervisning, videoer, bøker)

Tekniske håndbøker (informasjon om service og deler)

Koblingsskjema

Håndbøker med sveiseprosessen

Se www.millerwelds.com for å finne en forhandler eller serviceagent eller ring +1-800-426-426-4553.

Kontakt transportøren for å:

Anmelde en fordring om tap eller skade under transport.

Kontakt forhandler og/eller transportavdelingen til utstyrsprodusenten for å få hjelp med å sende inn en fordring eller avgjøre en fordring.

Miller Electric Mfg. LLC

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

Internasjonal hovedkontor-USA

Telefon USA: 920-735-4505 automatisk svar
USA og Canada FAKS: 920-735-4134
Internasjonal FAKS: +1-920-735-4125

Se www.MillerWelds.com for å finne internasjonale lokasjoner

