



OM-289512Q/spa

2026-02

Procesos



Soldadura Convencional por Electrodo



Soldadura MIG



Soldadura MIG con Alambre Tubular



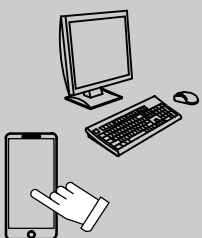
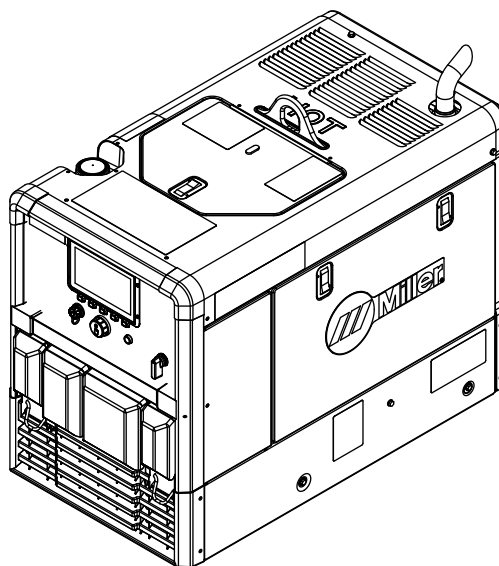
Soldadura TIG

Descripción



Soldadora/generador impulsado por motor

Bobcat™ 265



Para consultar información sobre el producto, traducciones del manual del operador y más, visite

www.MillerWelds.com

MANUAL DEL OPERADOR

De Miller para usted

Gracias y felicitaciones por haber elegido a Miller. Ahora usted puede hacer su trabajo, y hacerlo bien. En Miller sabemos que usted no tiene tiempo para hacerlo de otra forma.

Por ello, cuando en 1929 Niels Miller comenzó a fabricar soldadoras por arco, se aseguró que sus productos ofreciesen un valor duradero y una calidad superior, pues sus clientes, al igual que usted, no podían arriesgarse a recibir menos. Los productos Miller debían ser los mejores posibles, es decir, los mejores que se podía comprar.

Hoy, las personas que fabrican y venden los productos Miller continúan con la tradición y están comprometidas a proveer equipos y servicios que cumplan con los altos estándares de calidad y valor establecidos en 1929.

Este manual del usuario está diseñado para ayudarlo a aprovechar al máximo sus productos Miller. Por favor, tómese el tiempo necesario para leer detenidamente las precauciones de seguridad, las cuales le ayudarán a protegerse de los peligros potenciales de su lugar de trabajo. Hemos hecho que la instalación y operación sean rápidas y fáciles. Con los productos Miller, y el mantenimiento adecuado, usted podrá contar con años de funcionamiento confiable. Y si acaso la unidad necesitara alguna reparación, hay una sección de solución de problemas que será de utilidad para saber cuál es el problema y nuestra amplia red de servicio le brindará ayuda para solucionar el problema. También se incluye información sobre la garantía y el mantenimiento para su modelo en particular.

Miller Electric fabrica una línea completa de máquinas para soldadura y equipos relacionados. Si necesita información acerca de otros productos de calidad de Miller, comuníquese con el distribuidor Miller de su localidad, quien le suministrará el catálogo más reciente de la línea completa o folletos con las especificaciones de cada producto individual. **Para localizar**

al distribuidor o agencia de servicios más cercano a su domicilio, llame al 1-800-4-A-Miller, o visite nuestro sitio en Internet, www.MillerWelds.com.



Trabajando tan duro como usted - cada fuente de poder para soldadura de Miller está respaldada por la garantía con menos trámites complicados de la industria.



Miller es el primer fabricante de equipos de soldadura en los EE. UU. cuyo Sistema de calidad ha sido registrado bajo la norma ISO 9001.



INDICE

SECCIÓN 1 – PRECAUCIONES DE SEGURIDAD - LEA ANTES DE USAR	1
1-1 Uso de símbolos	1
1-2 Peligros en soldadura de arco	1
1-3 Peligros del motor	3
1-4 Peligros del aire comprimido	4
1-5 Otros peligros relacionados con la instalación, la operación y el mantenimiento	5
1-6 CALIFORNIA Proposición 65 Advertencia	7
1-7 Estándares principales de seguridad	7
1-8 Información sobre los campos electromagnéticos (EMF)	7
SECCIÓN 2 – ESPECIFICACIONES	8
2-1 Ubicación de la etiqueta con el número de serie y los valores nominales de los parámetros eléctricos de la máquina	8
2-2 Especificaciones de la soldadura, el generador y el motor con carburador	8
2-3 Especificaciones de carga de la batería (modelos con opción de carga de la batería)	8
2-4 Dimensiones, pesos y ángulos de operación de la unidad base	9
2-5 Dimensiones para unidades con tren rodante opcional	10
2-6 Consumo de combustible	11
2-7 Consumo de combustible LP	12
2-8 Curvas de voltios-amperios	13
2-9 Curva de carga de la batería (modelos con opción de carga de la batería)	15
SECCIÓN 3 – INSTALACIÓN	16
3-1 Extracción de palés	16
3-2 Instalación del generador de soldadura	17
3-3 Conexión a tierra del generador en un bastidor de camión o remolque	18
3-4 Conexiones de cables a tierra	18
3-5 Instalación del tubo de escape	19
3-6 Revisiones previas al arranque del motor	20
3-7 Conexión o reemplazo de la batería	21
3-8 Bornes de la salida de soldadura	22
3-9 Conexión de los pernos de la salida de soldadura	22
3-10 Información sobre el conector para la antorcha con portacarrete	23
3-11 Selección de medida de los cables*	23
SECCIÓN 4 – OPERACIÓN	24
4-1 Controles del panel LCD delantero	24
4-2 Pantalla principal	25
4-3 Pantalla de menú	26
4-4 Pantalla de configuración del sistema	27
4-5 Pantalla de configuración automática	28
4-6 Conexiones y ajustes de control habituales para soldadura convencional con electrodos	29
4-7 Conexiones y ajustes habituales para soldadura MIG	30
4-8 Conexiones y ajustes habituales para proceso MIG usando el control de soldadura y la antorcha con portacarrete	32
4-9 Uso del control remoto inalámbrico (si está equipado)	33
4-10 Sincronización del control remoto inalámbrico (si está equipado)	34
4-11 Funcionamiento del motor en clima frío	35
4-12 Asociación de dispositivos ArcReach® (solo modelos ArcReach)	36
4-13 Ciclo de trabajo y recalentamiento	36
4-14 Actualización de software	37
SECCIÓN 5 – CARGA DE LA BATERÍA (MODELOS CON OPCIÓN DE CARGA DE LA BATERÍA)	38
5-1 Guía para cargar baterías	38
5-2 Conexión de una batería sin instalar al conector de carga de la batería	38
5-3 Conexión de una batería instalada al conector de carga de la batería	39
5-4 Ajuste de los controles para carga de batería	40
SECCIÓN 6 – UTILIZACIÓN DEL EQUIPO AUXILIAR	42
6-1 Tomacorrientes del generador	42
6-2 Información sobre el tomacorriente de GFCI, reinicio y comprobación	43
6-3 Soldadura y potencia simultáneas	44
6-4 Instrucciones de cableado para el enchufe monofásico de 240 voltios, (NEMA 14-50P)	44
6-5 Instrucciones de cableado para el enchufe monofásico de 240 voltios, (NEMA 6-50P)	45
SECCIÓN 7 – CONEXIÓN DEL BUS CAN	46
7-1 Conexión del bus CAN	46
7-2 Mensajes J1939	47
SECCIÓN 8 – MANTENIMIENTO Y RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS	49
8-1 Pantalla de mantenimiento	49

INDICE

8-2	Mantenimiento de rutina (en los modelos Kohler)	50
8-3	Etiqueta de mantenimiento (en los modelos Kohler)	51
8-4	Mantenimiento de rutina (En modelos equipados con motores Vanguard 23 HP)	52
8-5	Etiqueta de mantenimiento (En modelos equipados con motores Vanguard 23 HP)	53
8-6	Mantenimiento del depurador de aire.	54
8-7	Protección contra sobrecargas	55
8-8	Cambio del aceite de motor, filtro de aceite y filtro de combustible	56
8-9	Ajuste de la velocidad del motor (en los modelos Kohler)	57
8-10	Ajuste de la velocidad del motor (En modelos equipados con motores Vanguard 23 HP)	58
8-11	Mantenimiento del arrestador de chispas opcional (300924).	59
8-12	Pantalla de falla	60
8-13	Solución de problemas	62
SECCIÓN 9 – LISTA DE PIEZAS		65
9-1	Piezas de repuesto recomendadas	65
SECCIÓN 10 – DIAGRAMAS ELÉCTRICOS		66
SECCIÓN 11 – RECOMENDACIONES PARA PREGUNTAS SOBRE LOS GENERADORES DE POTENCIA		70
11-1	Seleccionando el equipo	70
11-2	Conexión a tierra cuando se alimenta a sistemas del edificio	70
11-3	¿Cuánta potencia requiere el equipo?	71
11-4	Requerimientos aproximados de potencia para motores industriales	72
11-5	Requisitos aproximados de energía para equipos agrícolas-ganaderos/del taller	73
11-6	Requerimientos aproximados de potencia para equipo de contratista	74
11-7	Potencia requerida para arrancar un motor	75
11-8	¿Cuánta potencia puede entregar el generador?	75
11-9	Conexiones típicas a la energía en espera	76
11-10	Seleccionando los cordones de extensión (usese el cordón más corto que fuera posible).	77
SECCIÓN 12 – DIRECTIVAS PARA SOLDADURA CONVENCIONAL POR ELECTRODO (SMAW).		78
SECCIÓN 13 – DIRECTIVAS PARA SOLDADURA MIG (GMAW) USANDO UN ALIMENTADOR DE ALAMBRE QUE PERCIBE VOLTAJE.		86
13-7	Detección y solución de problemas	89
SECCIÓN 14 – DEFINICIONES		94
14-1	Definiciones de símbolos de seguridad adicionales	94
14-2	Definiciones de símbolos diversos	94
SECCIÓN 15 – INFORMACIÓN REGLAMENTARIA Y CONFORMIDAD		96
15-1	Acuerdo de licencia de software	96
15-2	Información sobre la configuración y los parámetros predeterminados de soldadura	96
15-3	Especificaciones ambientales	96
15-4	Aprobación normativa de control remoto inalámbrico (opcional).	96

SECCIÓN 1 – PRECAUCIONES DE SEGURIDAD - LEA ANTES DE USAR

 **Protéjase usted mismo y a otros contra lesiones lea, cumpla y conserve estas importantes precauciones de seguridad e instrucciones de utilización.**

1-1. Uso de símbolos

 **PELIGRO!** – Indica una situación peligrosa que, si no se la evita, resultará en muerte o lesión grave. Los peligros posibles se muestran en los símbolos adjuntos o se explican en el texto.

 Indica una situación peligrosa que, si no se la evita, resultará en muerte o lesión grave. Los peligros posibles se muestran en los símbolos adjuntos o se explican en el texto.

AVISO – Indica precauciones no relacionadas a lesiones personales.

 Indica instrucciones especiales.



Este grupo de símbolos significa ¡Advertencia!, ¡Cuidado! **CHOQUE O DESCARGA ELÉCTRICA, PIEZAS QUE SE MUEVEN**, y peligros de **PARTES CALIENTES**. Consulte los símbolos y las instrucciones relacionadas que aparecen a continuación para ver las acciones necesarias para evitar estos peligros.

1-2. Peligros en soldadura de arco

 Se usan los símbolos mostrados abajo por todo este manual para llamar la atención e identificar a peligros posibles. Cuando usted vea este símbolo, tenga cuidado, y siga a las instrucciones relacionadas para evitar el peligro. La información de seguridad dada abajo es solamente un resumen de la información más completa de seguridad que se encuentra en los estándares de seguridad. Lea y siga todas los estándares de seguridad.

 Solamente personal cualificado debe instalar, utilizar, mantener y reparar este equipo. La definición de personal cualificado es cualquier persona que, debido a que posee un título, un certificado o una posición profesional reconocida, o gracias a su gran conocimiento, capacitación y experiencia, haya demostrado con éxito la capacidad para solucionar o resolver problemas relacionados con el trabajo, el proyecto o el tema en cuestión, además de haber asistido a una capacitación en seguridad para reconocer y evitar los peligros que implica el proceso.

 Durante su operación mantenga lejos a todos, especialmente a los niños.



UNA DESCARGA ELECTRICA puede matarlo.

El tocar partes con carga eléctrica viva puede causar un toque fatal o quemaduras severas. El circuito de electrodo y trabajo está vivo eléctricamente

cuando quiera que la salida de la máquina esté prendida. El circuito de entrada y los circuitos internos de la máquina también están vivos eléctricamente cuando la máquina está prendida. Cuando se suelda con equipo automático o semiautomático, el alambre, carrete, el bastidor que contiene los rodillos de alimentación y todas las partes de metal que tocan el alambre de soldadura están vivos eléctricamente. Equipo instalado incorrectamente o sin conexión a tierra es un peligro.

- No toque partes eléctricamente vivas.
- Use guantes de aislamiento secos y sin huecos y protección en el cuerpo.
- Aíslese del trabajo y de la tierra usando alfombras o cubiertas lo suficientemente grandes para prevenir cualquier contacto físico con el trabajo o tierra.
- No use una máquina con salida de soldadura de CA en lugares mojados, húmedos o con poco espacio, o si existe peligro de sufrir caídas.
- No guarde ni use el equipo en aguas quietas.
- Use la salida CA SOLAMENTE si lo requiere el proceso de soldadura.
- Si se requiere la salida CA, use un control remoto si hay uno presente en la unidad.

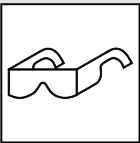
- Se requiere precauciones de seguridad adicionales cuando hay alguna de las siguientes condiciones que son eléctricamente peligrosas: en lugares húmedos o mientras está usándose ropa mojada o húmeda; en estructuras metálicas tales como pisos, rejillas o andamios; cuando se está en una posición apretada o estrecha, tal como estar sentado, arrodillado o acostado, o cuando hay un riesgo alto de contacto accidental con la pieza de trabajo o tierra. Para estas condiciones, use los siguientes equipos en la orden aquí presentada: 1) una fuente de alimentación para soldadura semiautomática CD de voltaje constante, una soldadora de alambre semiautomática CD de voltaje constante, 2) una fuente de alimentación para soldadura manual CD (de varilla convencional); o 3) una fuente de alimentación para soldadura CA con voltaje de circuito abierto reducido. En la mayoría de las situaciones se recomienda el uso de una fuente de alimentación para soldadura CD de voltaje constante. ¡Y, no trabaje sólo!
- No se conecte a ningún sistema de distribución eléctrica normalmente abastecido por alimentación de servicio público, a menos que se empleen un interruptor de transferencia y un procedimiento de puesta a tierra adecuados.
- Desconecte la potencia de entrada o pare el motor antes de instalar o dar servicio a este equipo. Apague con candado o usando etiqueta inviolable ("lockout/tagout") la entrada de potencia de acuerdo a OSHA 29 CFR 1910.147 (vea Estánderes de Seguridad).
- Instale, conecte a tierra y utilice correctamente este equipo acorde a las instrucciones de su Manual del usuario y a lo establecido en los reglamentos nacionales, estatales y locales.
- Siempre verifique el suministro de tierra - chequee y asegúrese que la entrada de la potencia al alambre de tierra esté apropiadamente conectada al terminal de tierra en la caja de desconexión o que su enchufe esté conectado apropiadamente al receptáculo de salida que esté conectado a tierra.
- Cuando esté haciendo las conexiones de entrada, conecte el conductor de tierra primero - doble chequee sus conexiones.
- Mantenga los cordones o alambres secos, sin aceite o grasa, y protegidos de metal caliente y chispas.
- Inspeccione con frecuencia el cable de alimentación y el cable de tierra de los equipos. Si observa daños o conductores a la vista - reemplace inmediatamente el cable completo - pues un alambre desnudo puede matarlo.
- Apague todo equipo cuando no esté usándolo.
- No utilice cables con signos de desgaste, dañados, de sección pequeña o reparados.
- No envuelva los cables alrededor de su cuerpo.
- Si se requiere grampa de tierra en el trabajo haga la conexión de tierra con un cable separado.

- No toque el electrodo si usted está en contacto con el trabajo o circuito de tierra u otro electrodo de una máquina diferente.
- Use equipo bien mantenido. Repare o reemplace partes dañadas inmediatamente. Mantenga la unidad de acuerdo al manual.
- No toque simultáneamente las pinzas portaelectrodos de dos máquinas de soldar pues el voltaje de circuito abierto será el doble del normal.
- Use tirantes de seguridad para prevenir que se caiga si está trabajando más arriba del nivel del piso.
- Mantenga todos los paneles y cubiertas en su sitio.
- Ponga la grampa del cable de trabajo con un buen contacto de metal a metal al trabajo o mesa de trabajo lo más cerca de la suela que sea práctico.
- Si la pinza de masa no está conectada a la pieza, aíslala para evitar el contacto accidental con cualquier objeto de metal.
- No conecte más de un cable de portaelectrodos o de masa en cada conector de la salida de la máquina de soldar. Desconecte los cables cuando no utilice la máquina.
- Use la protección de GFCI al operar equipo auxiliar. Pruebe los conectores hembra de GFCI a alta velocidad.



Las PIEZAS CALIENTES pueden ocasionar quemaduras.

- No toque ninguna pieza caliente sin protección en las manos.
- Permita que haya un período de enfriamiento antes de dar mantenimiento.
- Para manejar piezas calientes, use herramientas apropiadas y/o póngase guantes y ropa aislados para soldadura para trabajo pesado para evitar quemaduras.



METAL QUE VUELA o TIERRA puede lesionar los ojos.

El soldar, picar, cepillar con alambre, o esmerilar puede causar chispas y metal que vuele. Cuando se enfrían las sueldas, éstas pueden soltar

escoria.

- Use anteojos de seguridad aprobados con resguardos laterales hasta debajo de su careta.



HUMO y GASES pueden ser peligrosos.

El soldar produce humo y gases. Respirando estos humos y gases pueden ser peligrosos a su salud.

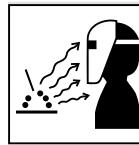
- Mantenga su cabeza fuera del humo. No respire el humo.
- Ventile el área de trabajo o use ventilación local forzada ante el arco para quitar el humo y los gases de soldadura. El método recomendado para determinar la ventilación adecuada es tomar muestras de la composición y la cantidad de humos y gases a los que está expuesto el personal.
- Si la ventilación es mala, use un respirador de aire aprobado.
- Lea y entienda las Hojas de datos del material (SDS) y las instrucciones del fabricante relacionadas con los adhesivos, metales, consumibles, recubrimientos, limpiadores, refrigerantes, desengrasadores, fundentes y metales.
- Trabaje en un espacio cerrado solamente si está bien ventilado o mientras esté usando un respirador de aire. Siempre tenga una persona entrenada cerca. Los humos y gases de la suelda pueden desplazar el aire y bajar el nivel de oxígeno causando daño a la salud o muerte. Asegúrese que el aire de respirar esté seguro.
- No suelde en ubicaciones cerca de operaciones de grasa, limpieza o pintura al chorro. El calor y los rayos del arco pueden hacer reacción con los vapores y formar gases altamente tóxicos e irritantes.
- No suelde en materiales de recubrimientos como acero galvanizado, plomo, o acero con recubrimiento de cadmio a no ser que se ha quitado el recubrimiento del área de soldar, el área esté bien

ventilada y el operario esté usando un respirador con fuente de aire. Los recubrimientos de cualquier metal que contiene estos elementos pueden emanar humos tóxicos cuando se sueldan.



LA ACUMULACION DE GAS puede enfermarle o matarle.

- Cierre el suministro de gas comprimido cuando no lo use.
- Siempre dé ventilación a espacios cerrados o use un respirador aprobado que reemplaza el aire.

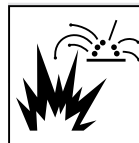


LOS RAYOS DEL ARCO pueden quemar sus ojos y piel.

Los rayos del arco de un proceso de suelda producen un calor intenso y rayos ultravioletas fuertes que pueden quemar los ojos y la piel. Las chispas

se escapan de la soldadura.

- Use una careta para soldar aprobada equipada con un filtro de protección apropiado para proteger su cara y ojos de los rayos del arco y de las chispas mientras esté soldando o mirando. (véase los estándares de seguridad ANSI Z49.1 y Z87.1).
- Use gafas de seguridad aprobadas con protección lateral bajo su careta.
- Use pantallas de protección o barreras para proteger a otros del destello, reflejos y chispas, alerte a otros que no miren el arco.
- Use protección para el cuerpo hecha de cuero o de prendas resistentes a las llamas (FRC). Entre la protección para el cuerpo se incluye la ropa sin aceite, como guantes de cuero, una camisa gruesa, pantalones sin vuelta, calzado alto y una gorra.

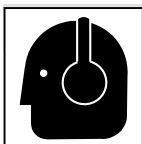


EL SOLDAR puede causar fuego o explosión.

Soldando en un envase cerrado, como tanques, tambores o tubos, puede causar explosión. Las chispas pueden volar de un arco de soldar. Las chispas que vuelan, la pieza de trabajo caliente y el equipo caliente pueden causar fuegos y quemaduras. Un contacto accidental del electrodo a objetos de metal puede causar chispas, explosión, sobrecalentamiento, o fuego. Chequee y asegúrese que el área esté segura antes de comenzar cualquier suelda.

- Quite todo material inflamable dentro de 10,7m de distancia del arco de soldar. Si eso no es posible, cúbralo apretadamente con cubiertas aprobadas.
- No suelde donde las chispas pueden impactar material inflamable.
- Protéjase a usted mismo y otros de chispas que vuelan y metal caliente.
- Este alerta de que chispas de soldar y materiales calientes del acto de soldar pueden pasar a través de pequeñas rajaduras o aperturas en áreas adyacentes.
- Siempre mire que no haya fuego y mantenga un extinguidor de fuego cerca.
- Esté alerta que cuando se suelda en el techo, piso, pared o algún tipo de separación, el calor puede causar fuego en la parte escondida que no se puede ver.
- No corte ni suelde sobre llantas para neumáticos o ruedas. Si se calientan, los neumáticos pueden explotar. Las llantas y las ruedas reparadas pueden fallar. Consulte la norma OSHA 29 CFR 1910.177, que se menciona en Estándares de seguridad.
- No suelde en recipientes que han contenido combustibles, ni en recipientes cerrados como tanques, tambores o tuberías, a menos que estén preparados correctamente de acuerdo con la norma AWS F4.1 (vea las normas de seguridad).
- No suelde en lugares donde la atmósfera podría contener polvos, gases o vapores inflamables (por ejemplo gasolina).

- Conecte el cable del trabajo al área de trabajo lo más cerca posible al sitio donde va a soldar para prevenir que la corriente de soldadura haga un largo viaje posiblemente por partes desconocidas.
- No use una fuente de alimentación para soldadura para descongelar tubos helados.
- Quite el electrodo del porta electrodos o corte el alambre de soldar cerca del tubo de contacto cuando no esté usándolo.
- Use protección para el cuerpo hecha de cuero o de prendas resistentes a las llamas (FRC). Entre la protección para el cuerpo se incluye la ropa sin aceite, como guantes de cuero, una camisa gruesa, pantalones sin vuelta, calzado alto y una gorra.
- Quite de su persona cualquier combustible, como encendedoras de butano o cerillos, antes de comenzar a soldar.
- Después de completar el trabajo, inspeccione el área para asegurarse de que esté sin chispas, rescoldo, y llamas.
- Use sólo los fusibles o disyuntores correctos. No los ponga de tamaño más grande o los pase por un lado.
- Siga los reglamentos en OSHA 1910.252 (a) (2) (iv) y NFPA 51B para trabajo caliente y tenga una persona para cuidar fuegos y un extinguidor cerca.
- Lea y entienda las Hojas de datos del material (SDS) y las instrucciones del fabricante relacionadas con los adhesivos, metales, consumibles, recubrimientos, limpiadores, refrigerantes, desengrasadores, fundentes y metales.



EL RUIDO puede dañar su oído.

El ruido de algunos procesos o equipo puede dañar su oído.

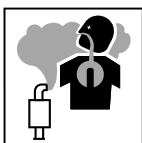
- Verifique que los niveles de ruido no excedan aquellos especificados por la OSHA.
- Use protección aprobada para el oído si el nivel de ruido es muy alto.
- Advierta a otros que estén cerca sobre el peligro del ruido.



Los CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS (EMF) pueden afectar el funcionamiento de los dispositivos médicos implantados.

- Las personas que utilicen marcapasos u otros dispositivos médicos implantados deben mantenerse apartadas de la zona de trabajo.

1-3. Peligros del motor



El uso de un generador adentro PUEDE MATARLE EN MINUTOS.

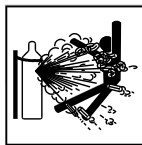
- El escape de un generador contiene monóxido de carbono. Éste es un veneno que no se puede ver u oler.
- NUNCA lo use adentro en casa o garaje, AUNQUE las puertas y ventanas estuvieran abiertas.
- Úselo sólo AL AIRE LIBRE y lejos de ventanas, puertas y respiraderos.



La EXPLOSIÓN DE LA BATERÍA puede producir lesiones.

- Use siempre una careta de protección para la cara, guantes de caucho (hule) y ropa protectora cuando trabaje con una batería.
- Pare el motor antes de desconectar o conectar los cables de la batería o los del cargador de baterías (si corresponde), o antes de realizar tareas de mantenimiento en la batería.
- No permita herramientas que causen chispas cuando esté trabajando en una batería.

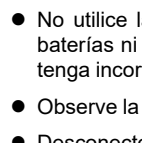
- Los usuarios de dispositivos médicos implantados deben consultar a su médico y al fabricante del dispositivo antes de efectuar trabajos, o estar cerca de donde se realizan, de soldadura por arco, soldadura por puntos, ranurado por arco, corte por arco de plasma u operaciones de calentamiento por inducción.



LOS CILINDROS pueden estallar si están averiados.

Los cilindros de gas comprimido contienen gas a alta presión. Si están averiados los cilindros pueden estallar. Como los cilindros son normalmente parte del proceso de soldadura, siempre trátelos con cuidado.

- Proteja cilindros de gas comprimido del calor excesivo, golpes mecánicos, daño físico, escoria, llamas, chispas y arcos.
- Instale y asegure los cilindros en una posición vertical asegurándolos a un soporte estacionario o un sostén de cilindros para prevenir que se caigan o se desplomen.
- Mantenga los cilindros lejos de circuitos de soldadura o eléctricos.
- Nunca envuelva la antorcha de suelda sobre un cilindro de gas.
- Nunca permita que un electrodo de soldadura toque ningún cilindro.
- Nunca suelde en un cilindro de presión - una explosión resultará.
- Use solamente cilindros de gas comprimido, reguladores, mangueras y conexiones diseñados para la aplicación específica; manténgalos, al igual que las partes, en buenas condiciones.
- Aparte su cara de la salida de la válvula mientras abre la válvula del cilindro. No se pare frente o detrás del regulador al abrir la válvula del cilindro.
- Mantenga la tapa protectora en su lugar sobre la válvula excepto cuando el cilindro está en uso o conectado para ser usado.
- Siga los procedimientos y use los equipos correctos, y solicite la asistencia de una cantidad suficiente de personas para levantar y mover los cilindros.
- Lea y siga las instrucciones de los cilindros de gas comprimido, equipo asociado y la publicación de la Asociación de Gas Comprimido (CGA) P-1 que están enlistados en los Estándares de Seguridad.



- No utilice la fuente de alimentación para soldadura para cargar baterías ni para hacer arrancar vehículos a menos que la unidad tenga incorporado un cargador de baterías diseñado para ello.

- Observe la polaridad correcta (+ y -) en baterías.
- Desconecte primero el cable negativo (-) y conéctelo al último.
- Evite que las baterías sean alcanzadas por chispas o llamas y aléjela de cualquier otra fuente de ignición. Las baterías producen gases explosivos durante su funcionamiento normal y en el proceso de carga.
- Cuando trabaje en una batería, o en su proximidad, siga las indicaciones del fabricante de la batería. Consulte más información en el manual de servicio de la batería (incluido en Estándares de seguridad).



EL COMBUSTIBLE DE UN MOTOR puede causar fuego o explosión. El CALOR DEL MOTOR puede causar fuego.

- Detenga el motor y permita que se enfríe antes de chequearlo o añadir combustible.

- No añada combustible mientras esté fumando o si la unidad está cerca de chispas o llamas expuestas.
- No sobre llene el tanque - permita que haya espacio para que el combustible se expanda.
- No derrame combustible. Si se ha derramado el combustible, limpie y seque antes de arrancar el motor.
- Deseche los trapos en un receptáculo contra llamas.
- Siempre mantenga la boquilla en contacto con el tanque, cuando lo esté llenando.
- No ponga la unidad encima, sobre o cerca de superficies combustibles o artículos inflamables.
- Mantenga el escape y los tubos de escape lejos de artículos inflamables.



Las PIEZAS MÓVILES pueden provocar lesiones.

- Manténgase apartado de las piezas en movimiento como ventiladores, correas y rotores.
- Mantenga todas las puertas, paneles, tapas y guardas cerrados y en su lugar.
- Pare el motor antes de instalarlo o conectarlo.
- Verifique que sólo personal cualificado retire puertas, paneles, tapas o resguardos para brindar mantenimiento o resolver problemas en caso necesario.
- Para evitar un arranque accidental durante las tareas de mantenimiento, desconecte el cable negativo (-) de la batería.
- Mantenga sus manos, pelo, ropa y herramientas alejados de las piezas en movimiento.
- Reinstale puertas, tapas, paneles o resguardos cuando terminen las tareas de mantenimiento y antes de arrancar el motor.
- Antes de trabajar sobre el generador, desmonte las bujías o inyectores para evitar que el motor haga un giro de retroceso o que arranque.
- Si debe trabajar sobre los componentes del generador, bloquee el volante para evitar que gire.



Las CHISPAS DEL ESCAPE pueden ocasionar lesiones.

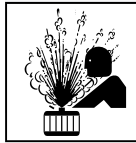
- No permita que las chispas que salen por el tubo de escape del motor causen un fuego.

- Use un eliminador de chispas del escape aprobado en las áreas que se requieran. Véase los códigos que aplican.



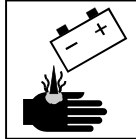
Las PIEZAS CALIENTES pueden ocasionar quemaduras.

- No toque ninguna pieza caliente sin protección en las manos.
- Permita que haya un período de enfriamiento antes de dar mantenimiento.
- Para manejar piezas calientes, use herramientas apropiadas y/o póngase guantes y ropa aislados para soldadura para trabajo pesado para evitar quemaduras.



EL VAPOR y LIQUIDO ENFRIANTE CALIENTE pueden causar quemaduras.

- Si es posible, chequee el nivel de líquido enfriante cuando el motor esté frío para no quemarse.
- Siempre verifique el nivel del líquido enfriante en el tanque de sobreflujo, si hay uno en la unidad, en vez de hacerlo en el radiador (a no ser que se indique de otra manera en la Sección de Mantenimiento, o en el manual del motor).
- Si el motor está tibio y es necesario revisar, y no hay tanque de expansión, siga los siguientes dos pasos.
 - Utilice guantes de seguridad y coloque un trapo sobre la cubierta del radiador.
 - Levante levemente la cubierta y deje escapar la presión lentamente antes de retirar la cubierta por completo.



ACIDO DE BATERIA puede QUEMAR LA PIEL Y LOS OJOS.

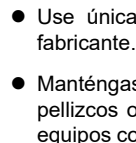
- No incline la batería.
- Reemplace las baterías dañadas.
- En caso de contacto con el ácido de la batería, enjuáguese inmediatamente los ojos y la piel con agua.

1-4. Peligros del aire comprimido



EL EQUIPAMIENTO DE AIRE COMPRIMIDO puede producir lesiones o la muerte.

- La instalación o el uso incorrectos de esta unidad pueden causar lesiones al personal y desperfectos en el equipo.
- No exceda la potencia nominal o la capacidad del compresor ni de otros equipos del sistema de aire comprimido. Diseñe el sistema de aire comprimido de forma tal que el desperfecto de cualquiera de sus componentes no ponga en peligro al personal ni provoque daños materiales.
- Antes de comenzar a trabajar sobre el sistema de aire comprimido, apague la unidad, coloque un candado y una etiqueta de advertencia en el seccionador principal, descargue la presión de aire y asegúrese de que no pueda ser aplicada accidentalmente.
- No trabaje en el sistema de aire comprimido con la unidad en funcionamiento a menos que usted sea un persona calificada y siga las instrucciones del fabricante.
- No modifique o altere el compresor ni otros equipos suministrados por el fabricante. No desconecte, ni desactive, ni inhabilite temporalmente ningún equipo de seguridad del sistema de aire comprimido.

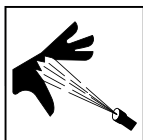


- Use únicamente componentes y accesorios aprobados por el fabricante.
- Manténgase alejado de los puntos donde haya peligro de sufrir pellizcos o aplastamientos en sus miembros provocados por los equipos conectados al sistema de aire comprimido.
- No trabaje debajo o alrededor de cualquier equipo que esté sostenido únicamente por la presión neumática; sostenga dicho equipo por medios mecánicos adecuados.



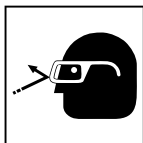
EL METAL CALIENTE producido por el corte y el ranurado por arco con aire puede provocar incendios o explosiones.

- No efectúe operaciones de corte o ranurado cerca de elementos inflamables.
- Siempre mire que no haya fuego; mantenga un extinguidor de fuego cerca.

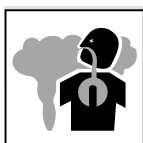


El AIRE COMPRIMIDO puede producir lesiones o la muerte.

- Antes de comenzar a trabajar sobre el sistema de aire comprimido, apague la unidad, coloque un bloqueo y una etiqueta de advertencia en el interruptor principal, descargue la presión de aire y asegúrese de que no pueda ser aplicada accidentalmente.
- Descargue la presión del equipo antes de desconectar o conectar las tuberías de aire.

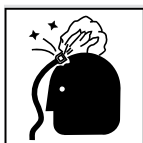


- Antes de poner en marcha la unidad revise los componentes del sistema de aire comprimido y todas las conexiones y mangueras para verificar la ausencia de daños, fugas o desgaste.
- No dirija el chorro de aire comprimido hacia usted u otras personas.
- Cuando trabaje en el sistema de aire comprimido use equipos de protección como lentes de seguridad, protección auditiva, guantes de cuero, camisa y pantalones de trabajo, zapatos altos y una gorra.
- Use agua jabonosa o un detector ultrasónico para buscar fugas; nunca use las manos desnudas. No use el equipo si encuentra fugas.
- Reinstale puertas, tapas, paneles o resguardos cuando terminen las tareas de mantenimiento y antes de arrancar la unidad.
- Si ALGO de aire es inyectado en la piel o en el cuerpo busque asistencia médica inmediatamente.



RESPIRAR EL AIRE COMPRIMIDO puede producir lesiones o la muerte.

- No utilice aire comprimido para respirar.
- Utilícelo únicamente para las operaciones de corte, ranurado y accionamiento de herramientas.



EL AIRE A PRESIÓN CONTENIDO EN EL SISTEMA Y UNA MANGUERA AZOTANDO EL LUGAR DE TRABAJO puede causar lesiones.

- Antes de realizar tareas de mantenimiento, agregar o cambiar accesorios, abrir el drenaje o la tapa de llenado de aceite del compresor, descargue la presión de aire en las herramientas y en el sistema.



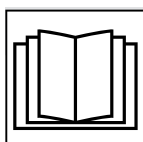
Las PIEZAS MÓVILES pueden provocar lesiones.

- Manténgase alejado de las piezas en movimiento, como ventiladores, cintas y rotores.
- Mantenga todas las puertas, paneles, tapas y guardas cerrados y en su lugar.
- Mantenga sus manos, pelo, ropa y herramientas alejados de las piezas en movimiento.
- Antes de comenzar a trabajar sobre el sistema de aire comprimido, apague la unidad, coloque un candado y una etiqueta de advertencia en el seccionador principal, descargue la presión de aire y asegúrese de que no pueda ser aplicada accidentalmente.
- Verifique que sólo personal cualificado retire tapas o resguardos para brindar mantenimiento o resolver problemas en caso necesario.
- Reinstale puertas, tapas, paneles o resguardos cuando terminen las tareas de mantenimiento y antes de arrancar el motor.



PIEZAS CALIENTES pueden quemarle.

- No toque las piezas calientes del compresor o del sistema de aire.
- Deje que el equipo se enfríe antes de comenzar a manipularlo.
- Para manejar piezas calientes, use herramientas apropiadas y/o póngase guantes y ropa aislados para soldadura para trabajo pesado para evitar quemaduras.



LEA LAS INSTRUCCIONES.

- Lea y siga cuidadosamente las instrucciones contenidas en todas las etiquetas y en el Manual del usuario antes de instalar, utilizar o realizar tareas de mantenimiento en la unidad. Lea la información de seguridad incluida en la primera parte del manual y en cada sección.
- Utilice únicamente piezas de reemplazo legítimas del fabricante.
- Los trabajos de instalación y mantenimiento deben ser ejecutados de acuerdo con las instrucciones del manual del usuario, las normas del sector y los códigos nacionales, estatales y locales.

1-5. Otros peligros relacionados con la instalación, la operación y el mantenimiento



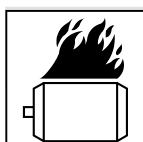
Peligro de FUEGO O EXPLOSIÓN.

- No ponga la unidad encima de, sobre o cerca de superficies combustibles.
- No instale la unidad cerca de objetos inflamables.
- No sobrecarga a los alambres de su edificio - asegure que su sistema de abastecimiento de potencia es adecuado en tamaño capacidad y protegido para cumplir con las necesidades de esta unidad.



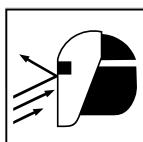
Un EQUIPO AL CAER puede producir lesiones.

- Use la orejera para levantar la unidad y los accesorios bien instalados, NO los cilindros de gas. No exceda la capacidad máxima de peso de la orejera (vea las especificaciones).
- Siga los procedimientos adecuados y use equipos con suficiente capacidad para levantar y sostener la unidad.
- Si use un carro montecargas para mover la unidad, asegure que los dedos son bastante largos para extender más allá al lado opuesto de la unidad.



EL SOBRECALENTAMIENTO puede dañar a los motores.

- Apague o desenchufe el equipo antes de arrancar o parar el motor.
- No deje que voltaje y frecuencia baja causadas por una velocidad de motor lenta, hagan daño a los motores eléctricos.
- Utilice solo el equipo adecuado para operar a una energía de 60 o 50/60 Hz.



Las CHISPAS DESPEDIDAS por los equipos pueden ocasionar lesiones.

- Use un resguardo para la cara para proteger los ojos y la cara.

- De la forma al electrodo de tungsteno solamente en una amoladora con los resguardos apropiados en una ubicación segura usando la protección necesaria para la cara, manos y cuerpo.
- Las chispas pueden causar fuego - mantenga los inflamables lejos.



Las PIEZAS MÓVILES pueden provocar lesiones.

- Aléjese de toda parte en movimiento.
- Aléjese de todo punto que pellizque, tal como rodillos impulsados.



La SALIDA PARA CARGA DE BATERÍAS y la EXPLOSIÓN DE LA BATERÍA pueden producir lesiones.

No todos los modelos se pueden utilizar para cargar baterías.

- Use siempre una careta de protección para la cara, guantes de caucho (hule) y ropa protectora cuando trabaje con una batería.
- Pare el motor antes de desconectar o conectar los cables de la batería o los del cargador de baterías (si corresponde), o antes de realizar tareas de mantenimiento en la batería.
- Evite que las herramientas causen chispas cuando trabaje con una batería.
- No utilice la fuente de alimentación para soldadura para cargar baterías ni para hacer arrancar vehículos a menos que tenga incorporado un cargador de baterías diseñado para ello.
- Observe la polaridad correcta (+ y -) de las baterías.
- Desconecte primero el cable negativo (-) y, cuando vuelva a conectar la batería, conéctelo al último.
- Evite que las baterías sean alcanzadas por chispas o llamas y aléjese de cualquier otra fuente de ignición; no fume cerca de las baterías. Las baterías producen gases explosivos durante su funcionamiento normal y en el proceso de carga.
- Cuando trabaje en una batería, o en su proximidad, siga las indicaciones del fabricante de la batería. Consulte más información en el manual de servicio de la batería (incluido en Estándares de seguridad).
- Nunca permita que personas sin la capacitación suficiente carguen baterías.
- Si retira una batería de un vehículo para su carga, desconecte primero el cable negativo (-) y, cuando vuelva a conectar la batería, conéctelo al último. Para evitar un arco, verifique que todos los accesorios estén apagados.
- Cargue únicamente baterías de plomo-ácido. No utilice el cargador de baterías para alimentar un sistema eléctrico de muy bajo voltaje ni para cargar baterías secas.
- No cargue una batería congelada.
- No use cables averiados para cargar baterías.
- No cargue las baterías en un lugar cerrado o con poca ventilación.
- No cargue una batería cuyos terminales estén flojos o una batería con daños visibles como la caja o la tapa agrietadas.
- Antes de cargar una batería, seleccione el voltaje del cargador de acuerdo al voltaje de la batería.
- Antes de conectar la batería al cargador, coloque los controles de éste en la posición Off (apagado). Evite que los conectores a resorte del cargador de baterías se toquen entre sí.
- Mantenga los cables del cargador apartados del cofre y la puerta del vehículo y de piezas en movimiento.



Los fluidos a alta presión pueden provocar lesiones graves o mortales.

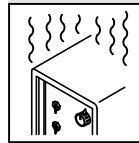
- Los componentes del sistema de combustible del motor podrían estar sometidos a una alta presión.

- Antes de trabajar en el sistema de combustible, apague el motor para liberar la presión.
- Si accidentalmente se inyecta algún fluido bajo la piel o en el cuerpo busque asistencia médica inmediatamente.



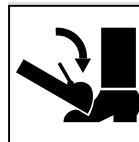
El ALAMBRE de SOLDAR puede causar heridas.

- No presione el gatillo de la antorcha hasta que reciba estas instrucciones.
- No apunte la punta de la antorcha hacia ninguna parte del cuerpo, otras personas o cualquier objeto de metal cuando esté pasando el alambre.



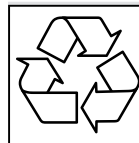
SOBREUSO puede causar SOBRECALENTAMIENTO DEL EQUIPO

- Permite un período de enfriamiento, siga el ciclo de trabajo nominal.
- Reduzca la salida o ciclo de trabajo antes de soldar de nuevo.
- No bloquee o filtre el flujo de aire a la unidad.



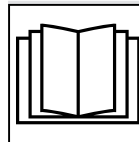
La INCLINACIÓN DEL REMOLQUE puede provocar lesiones.

- Use el gato para la barra de remolque o bloquéela para soportar su peso.
- Instale apropiadamente el generador de soldadura sobre el remolque, de acuerdo a las instrucciones que vinieron con el remolque.



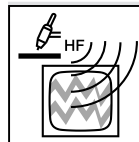
RECICLE.

- Recicle o deseche los líquidos usados de manera segura para el medio ambiente. Esto es particularmente necesario con los líquidos del motor, como el aceite que se retiró y el refrigerante usado. También es importante para el refrigerante de los sistemas de refrigeración de sopletes/antorchas.
- Comuníquese con la oficina de reciclaje local o con su distribuidor local para obtener información sobre cómo eliminar las piezas y los equipos de manera segura para el medio ambiente.



LEA LAS INSTRUCCIONES.

- Lea y siga cuidadosamente las instrucciones contenidas en todas las etiquetas y en el Manual del usuario antes de instalar, utilizar o realizar tareas de mantenimiento en la unidad. Lea la información de seguridad incluida en la primera parte del manual y en cada sección.
- Utilice únicamente piezas de reemplazo legítimas del fabricante.
- Los trabajos de instalación y mantenimiento deben ser ejecutados de acuerdo con las instrucciones del manual del usuario, las normas del sector y los códigos nacionales, estatales y locales.



La RADIACIÓN de ALTA FRECUENCIA (HF) puede causar interferencias.

- Radiación de alta frecuencia (HF, en inglés) puede interferir con navegación de radio, servicios de seguridad, computadoras y equipos de comunicación.
- Asegure que solamente personas calificadas, familiarizadas con equipos electrónicos instala el equipo.
- El usuario se responsabiliza de tener un electricista capacitado que pronto corrija cualquier problema causado por la instalación.
- Si la FCC (Comisión Federal de Comunicación) le notifica que hay interferencia, deje de usar el equipo de inmediato.
- Asegure que la instalación recibe chequeo y mantenimiento regular.

- Mantenga las puertas y paneles de una fuente de alta frecuencia cerradas completamente, mantenga la distancia de la chispa en los platinos en su fijación correcta y haga tierra y proteja contra corriente para minimizar la posibilidad de interferencia.



La SOLDADURA DE ARCO puede causar interferencia.

- La energía electromagnética puede interferir con equipo electrónico sensible como computadoras, o equipos impulsados por computadoras, como

robots.

- Asegúrese que todo el equipo en el área de soldadura sea electro-magnéticamente compatible.

- Para reducir posible interferencia, mantenga los cables de soldadura lo más cortos posible, lo más juntos posible o en el suelo, si fuera posible.
- Ponga su operación de soldadura por lo menos a 100 metros de distancia de cualquier equipo que sea sensible electrónicamente.
- Asegúrese que la máquina de soldar esté instalada y aterrizada de acuerdo a este manual.
- Si todavía ocurre interferencia, el operador tiene que tomar medidas extras como el de mover la máquina de soldar, usar cables blindados, usar filtros de línea o blindar de una manera u otra la área de trabajo.

1-6. CALIFORNIA Proposición 65 Advertencia

⚠ ADVERTENCIA – Este producto puede exponerlo a químicos, incluso plomo, que el estado de California conoce como causantes de cáncer, defectos de nacimiento u otros daños reproductivos.

Para obtener más información, acceda a www.P65Warnings.ca.gov.

Para un motor de diesel:

⚠ ADVERTENCIA – Respirar el escape de un motor de diesel lo expone a químicos conocidos por el estado de California como causantes de cáncer, defectos de nacimiento u otros daños reproductivos.

- Siempre ponga en marcha y opere el motor en un área bien ventilada.
- Si está en un área cerrada, ventile el escape al exterior.
- No modifique ni afecte el sistema de escape.
- No ponga el motor en punto muerto, excepto según resulte necesario.

Para obtener más información, acceda a www.P65Warnings.ca.gov/diesel.

1-7. Estándares principales de seguridad

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

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

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.csa-group.org.

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

Portable Generator Hazards Safety Alert from U.S. Consumer Product Safety Commission (CPSC). Website: www.cpsc.gov.

Applications Manual for the Revised NIOSH Lifting Equation from the National Institute for Occupational Safety and Health (NIOSH). Website: www.cdc.gov/NIOSH.

For Standards regulating hydraulic systems, contact the National Fluid Power Association. Website: www.nfpa.com.

Battery Service Manual from the Battery Council International. Website: www.batterycouncil.org.

ROM_spa 2026-02

1-8. Información sobre los campos electromagnéticos (EMF)

La corriente que fluye a través de un conductor genera campos eléctricos y magnéticos (EMF) localizados. La corriente del arco de soldadura (y otras técnicas afines como la soldadura por puntos, el ranurado por arco, el corte por plasma y el calentamiento por inducción) genera un EMF alrededor del circuito de soldadura. EMF pueden interferir con algunos dispositivos médicos implantados como, por ejemplo, los marcapasos. Por lo tanto, se deben tomar medidas de protección para las personas que utilizan estos implantes médicos. Por ejemplo, aplique restricciones al acceso de personas que pasan por las cercanías o realice evaluaciones de riesgo individuales para los soldadores. Todos los soldadores deben seguir los procedimientos que se indican a continuación con el objeto de minimizar la exposición a EMF generados por el circuito de soldadura:

1. Mantenga los cables juntos retorciéndolos entre sí o uniéndolos mediante cintas o una cubierta para cables.
2. No ubique su cuerpo entre los cables. Disponga los cables a un lado y apártelos del operario.

3. No enrolle ni cuelgue los cables sobre su cuerpo.
4. Mantenga la cabeza y el tronco tan apartados del equipo del circuito de salida como le sea posible.
5. Conecte la pinza de masa en la pieza lo más cerca posible de la arco.
6. No traslade ni trabaje junto a la fuente de alimentación ni ningún otro equipo, ni se siente ni se apoye sobre ellos, mientras están en funcionamiento.

Acerca de los aparatos médicos implantados:

Las personas que usen aparatos médico implantados deben consultar con su médico y el fabricante del aparato antes de llevar a cabo o acercarse a soldadura de arco, soldadura de punto, ranurado por arco, hacer corte por plasma, u operaciones de calentamiento por inducción. Si su médico lo autoriza, siga los procedimientos anteriores.

SECCIÓN 2 – ESPECIFICACIONES

2-1. Ubicación de la etiqueta con el número de serie y los valores nominales de los parámetros eléctricos de la máquina

El número de serie de este producto está ubicado en el frente. Los valores nominales de este producto están ubicados en la parte posterior. Use esta etiqueta para determinar los requisitos de la alimentación eléctrica y la potencia de salida nominal de la máquina. Anote el número de serie de la máquina en el lugar indicado en la contraportada de este manual para consultas futuras.

2-2. Especificaciones de la soldadura, el generador y el motor con carburador

Este equipo proporcionará una salida nominal a una temperatura de aire ambiental máxima de 104 °F (40 °C).

Modo de soldadura	Salida nominal de soldadura Ciclo de trabajo del 100 % a 40 °C	Rango de la salida de soldadura	Voltaje de circuito abierto máximo
CC/CC	244 A, 29.8 V CC* 265 A, 27 V CC	20-265 A	94.5 V CC
CV/CC	260 A, 27 V CC* 265 A, 27 V CC	14 – 30 V CC	

Calificación nominal de energía del generador	Capacidad de combustible	Motor	Ángulo de operación	Tipo de combustible
Pico: 11 kVA/kW Continuo: 9.5 kVA/kW monofásico, 40 A, 240 V CA, 20 A, 120 V CA, 60 Hz, monofásico	Tanque de 11 galones (42 litros)	Kohler CH730 Motor de gasolina de 23.5 hp, refrigerado por aire, dos cilindros, cuatro tiempos	20°	Gasolina Hasta 10 % de etanol
		Vanguard 23 HP Motor de gasolina de 23 hp, refrigerado por aire, dos cilindros, cuatro tiempos	15°	
	N/C	Kohler CH730 LP Motor LP de 21.5 hp, refrigerado por aire, dos cilindros, cuatro tiempos	20°	Gas licuado de petróleo

* Cumple los valores de IEC y NEMA.

Disminuya las salidas hasta 5 % cuando utilice combustible LP.

2-3. Especificaciones de carga de la batería (modelos con opción de carga de la batería)

Salida	Salida nominal	Rango de salida	Voltaje de circuito abierto má- ximo (nominal)
Carga de baterías	150 A	12 o 24 V CC	14/28 V CC
Arranque de motor	300 A durante 20 segundos		

2-4. Dimensiones, pesos y ángulos de operación de la unidad base

Dimensiones	
Dimensiones externas	
Altura	(Con escape) 31.16 in (791 mm)
Ancho	20.13 in. (511 mm)
Profundi- dad	37.06 in. (941 mm)
A	26.5 in. (673 mm)
B	36 in. (914 mm)
C	20 in. (508 mm)
D	29.38 in. (746 mm)
E	(Espacio libre de la puerta superior) 11.91 in. (303 mm)
F	(Espacio libre de la cu- bierta de salida) 6.4 in. (163 mm)
G	(Espacio libre de la puerta lateral) 9.97 in. (253 mm)
Ubicación del tubo de escape	
H	3.85 in. (98 mm)
J	3.51 in. (89 mm)
Ubicación del llenado de combustible	
K	27.95 in. (710 mm)
L	1.88 in. (48 mm)
Ubicación de la puerta superior	
M	15.33 in. (389 mm)
N	12.16 in. (309 mm)
P	2.4 in. (61 mm)
Q	15.2 in. (386 mm)
Centro de masa	
R	20.75 in. (527 mm)
S	10.25 in. (260 mm)
Ubicación de los orificios de montaje	
T	3.18 in. (81 mm)
U	22.31 in. (567 mm)
V	1.72 in. (44 mm)
W	16.56 in. (421 mm)
X	0.406 in. (10.31 mm)
Peso	
385 lb (175 kg)	
Capacidad de peso de levantar de la orejera: 1100 lb (499 kg)	

Diagram showing the front view of the generator unit with dimensions: L, P, Q, R, N, K, M, H, J, S, C, and PROFUNDIDAD.

Diagram showing the top view of the generator unit with dimensions: ANCHO, M, N, P, Q, and G.

Diagram showing the side view of the generator unit with dimensions: E, D ALTURA, F, B, and A.

Diagram showing the rear view of the generator unit with dimensions: X, U, T, W, V, and REF.

Diagram showing the isometric view of the generator unit with dimensions: REF.

⚠

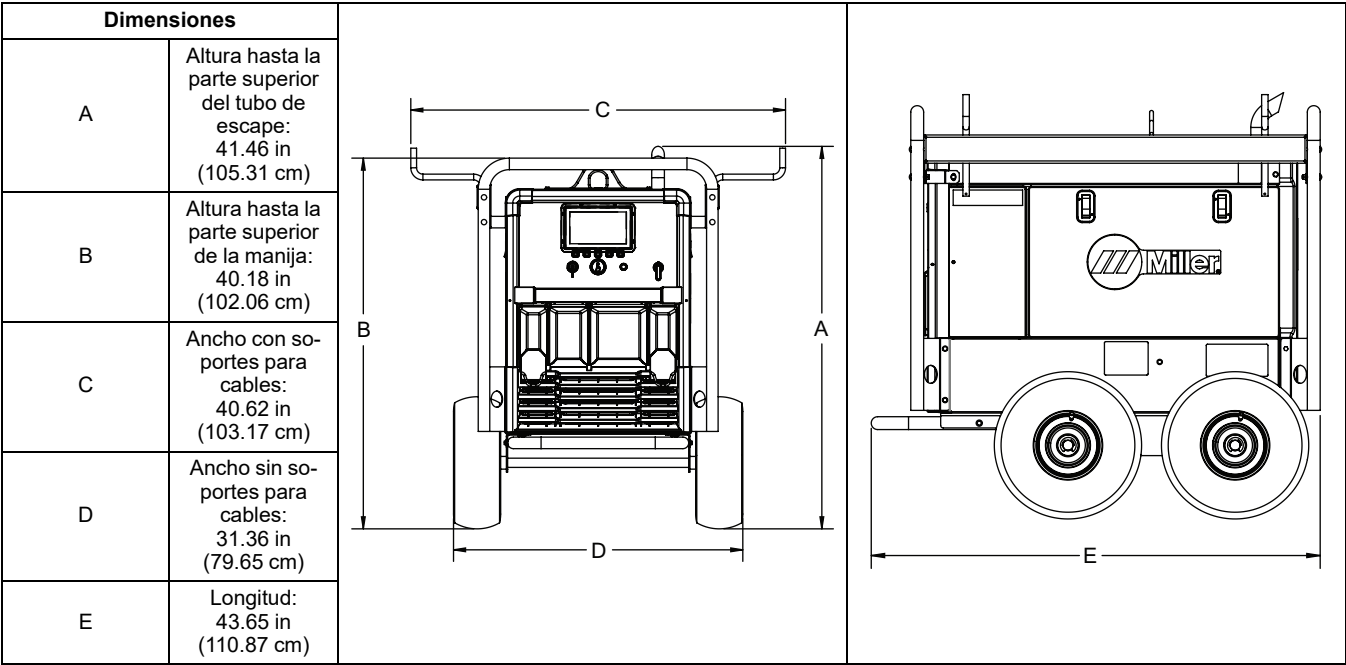
⚠

No exceda los ángulos de inclinación, por-
que el motor se podría averiar o la unidad
podría volcar.

No mueva ni opere la unidad donde se pue-
da volcar.

No opere suspendido del ojal de izado.

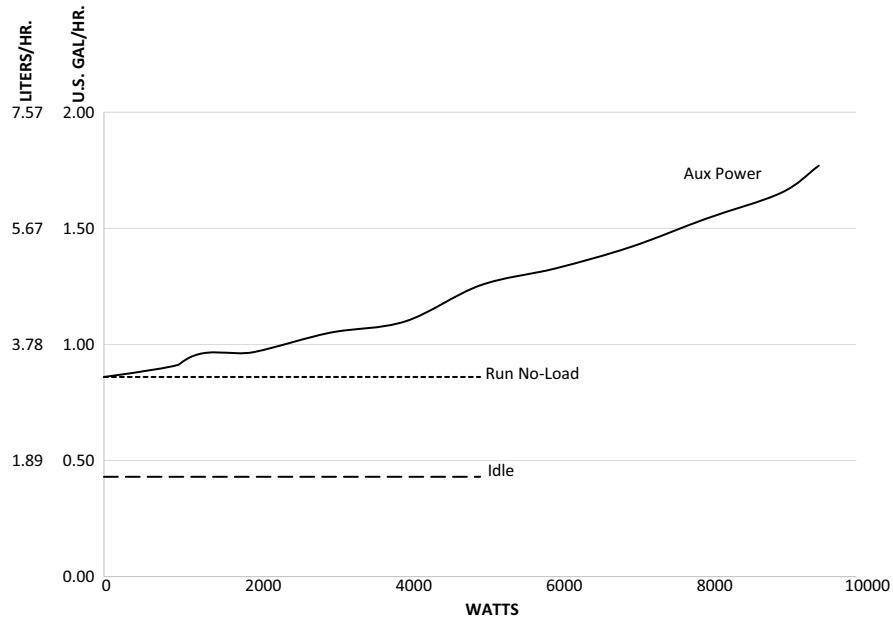
2-5. Dimensiones para unidades con tren rodante opcional



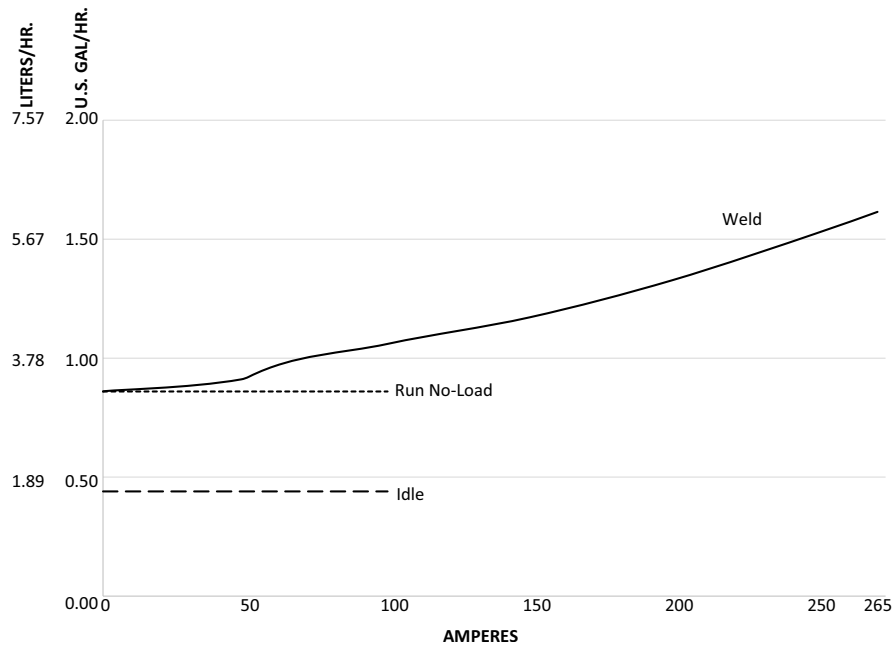
2-6. Consumo de combustible

Consumo de combustible auxiliar

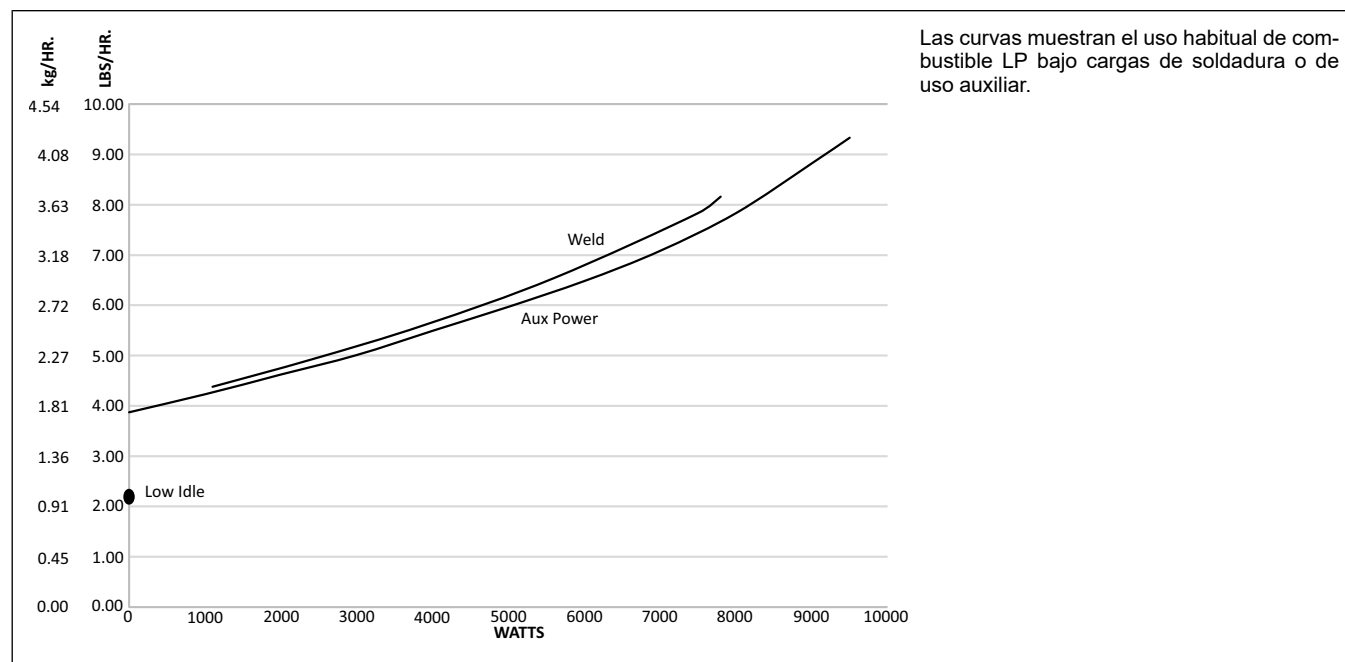
Las curvas muestran el uso habitual de combustible bajo cargas de soldadura o de uso auxiliar.



Consumo de combustible para soldadura

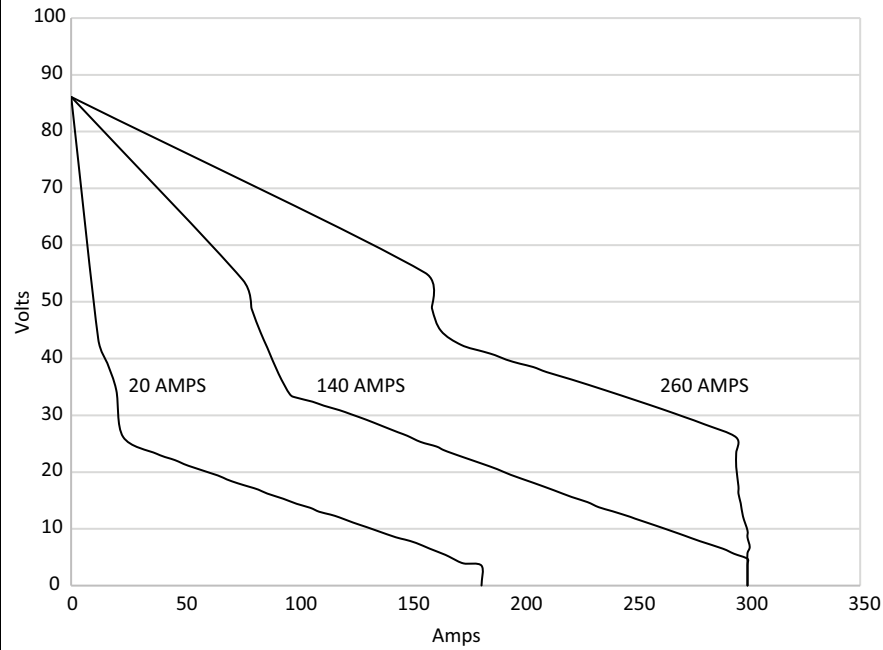


2-7. Consumo de combustible LP



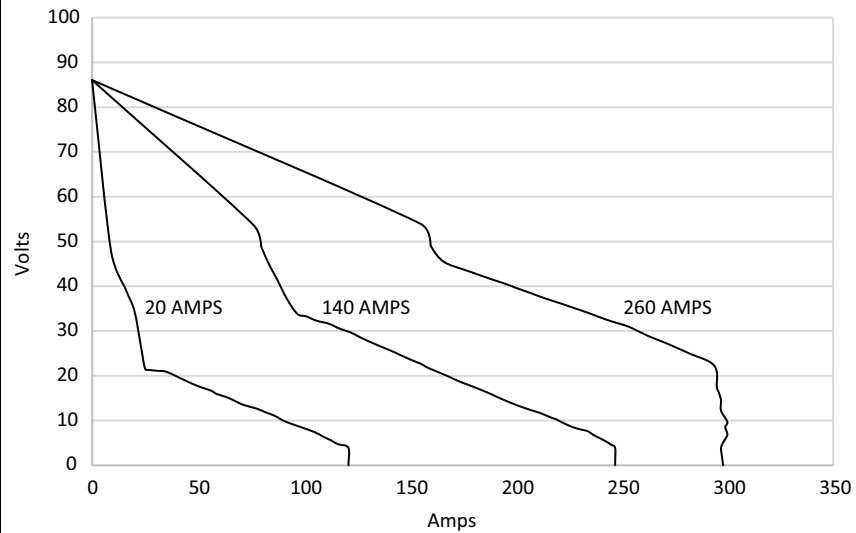
2-8. Curvas de voltios-amperios

Electrodo STICK XX10

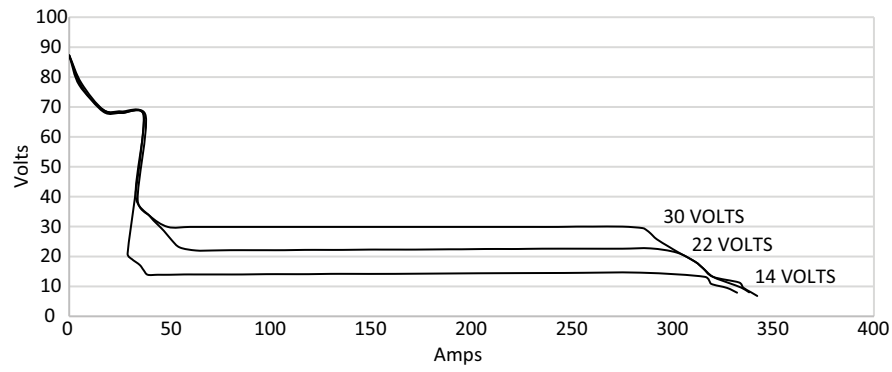


La curva voltio-amperio muestra la capacidad mínima y máxima del voltaje, y el amperaje de salida del generador de soldadura. Las curvas de todo el resto de los ajustes caen entre las curvas que se muestran.

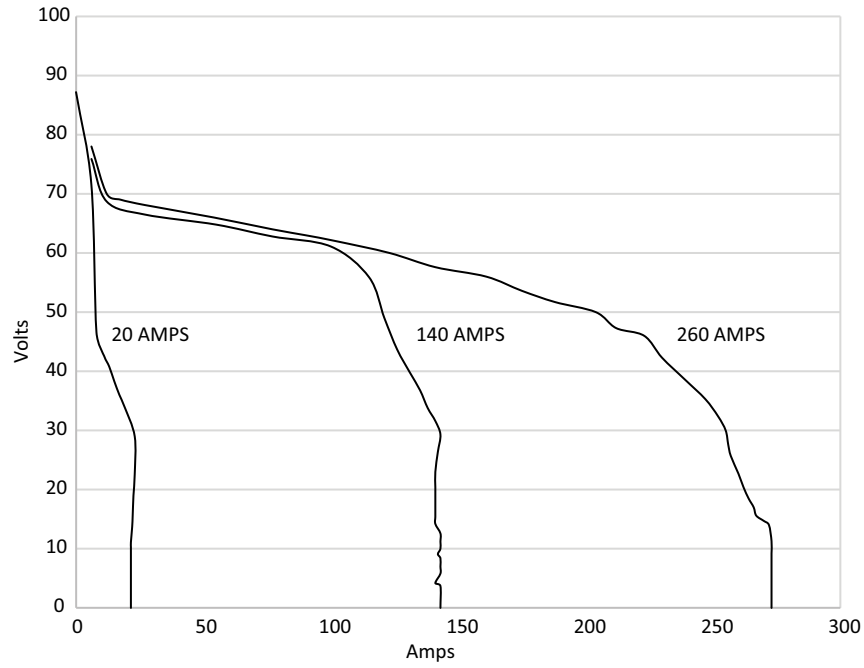
Electrodo STICK XX18



MIG

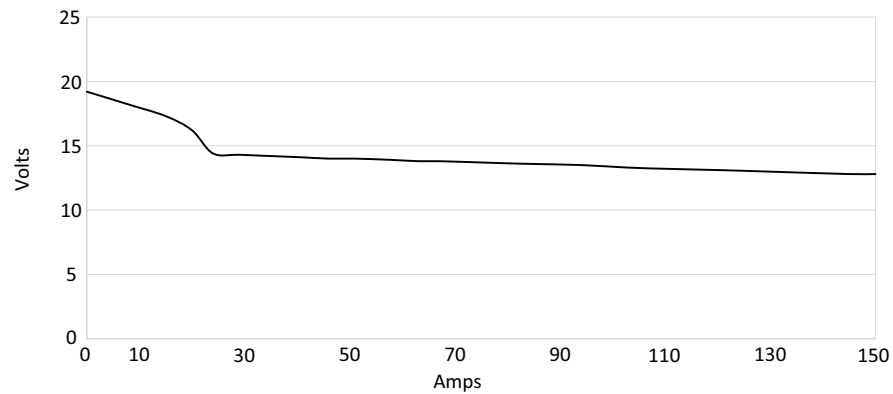


TIG

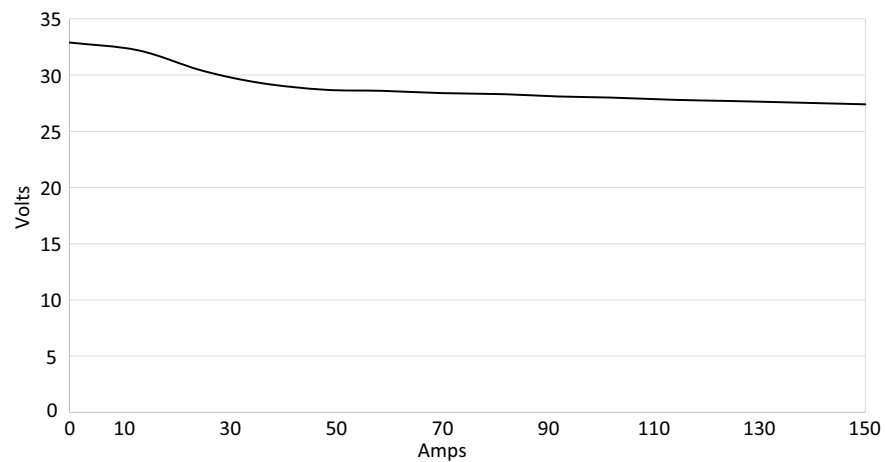


2-9. Curva de carga de la batería (modelos con opción de carga de la batería)

Cargador de baterías de 12 voltios

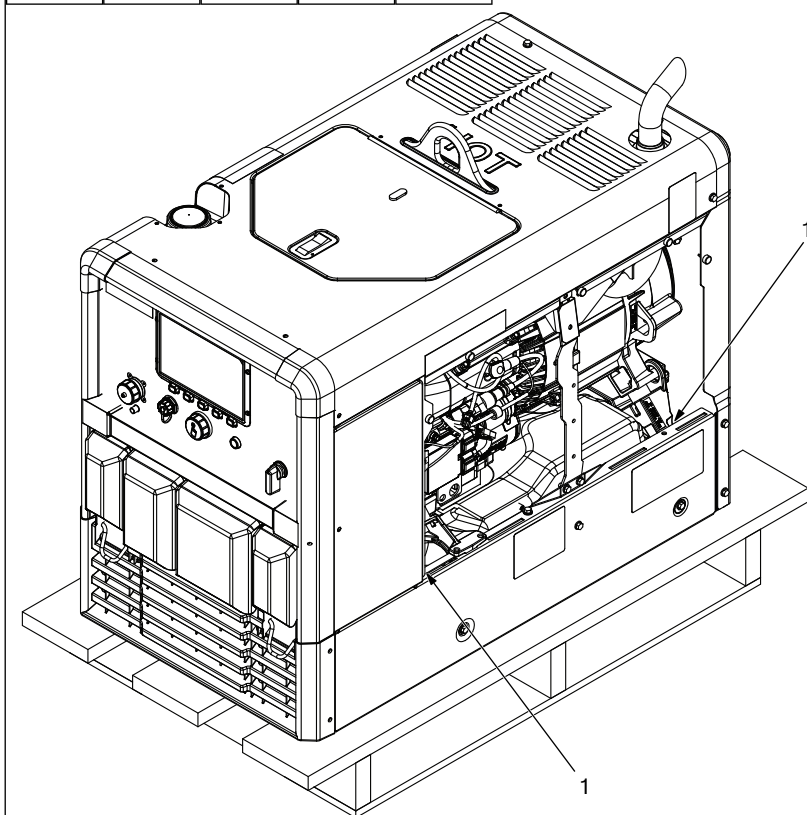


Cargador de baterías de 24 voltios



SECCIÓN 3 – INSTALACIÓN

3-1. Extracción de palés



El aspecto de su unidad puede ser diferente del que se muestra aquí.

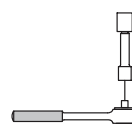
El acceso a los tornillos del palé se realiza desde la base interior de la unidad.

1 Ubicaciones de los tornillos del palé

Extracción del palé:

Abra las puertas laterales.

Quite los tornillos del palé de las 4 ubicaciones de montaje de la base usando un zócalo y una extensión.

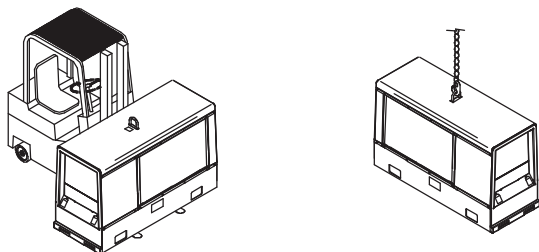


1/2 in con 8 in de extensión

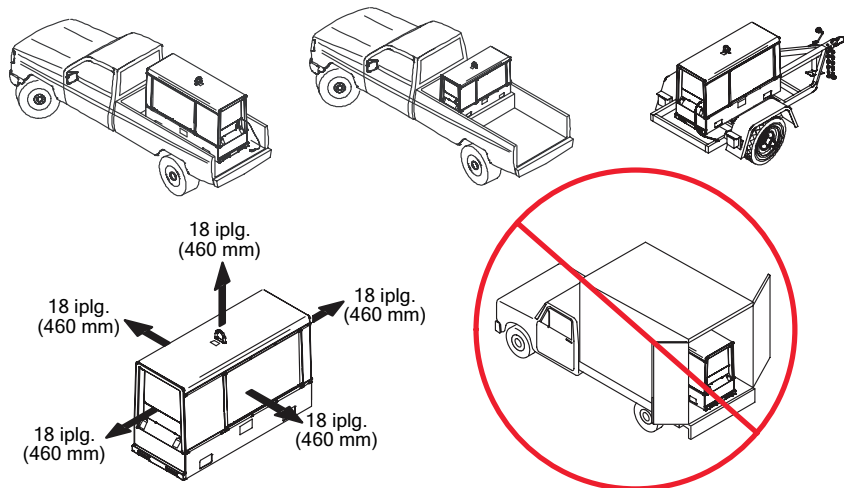
3-2. Instalación del generador de soldadura



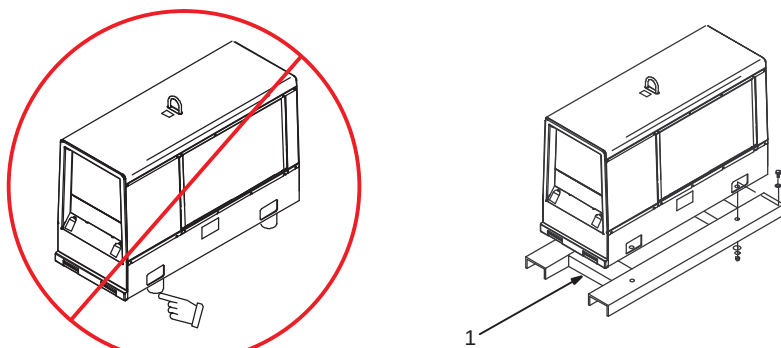
Movimiento



Ubicación / separación para la circulación del aire



Montaje



- ⚠ No mueva ni haga funcionar la unidad donde podría volcarse.
- ⚠ No levante la unidad desde un extremo.
- ⚠ No suelde en la base pues puede causar la explosión o el incendio del tanque de combustible. Sujete la unidad con pernos usando los orificios de la base.
- ⚠ Siempre sujete bien el generador de soldadura al vehículo o remolque de transporte y cumpla con todos los códigos del DOT u otros aplicables.

AVISO – No instale la unidad en un lugar donde la circulación de aire esté restringida pues el motor podría recalentarse.

☞ Vea la capacidad de carga del ojal de izado en la sección especificaciones.

Montaje:

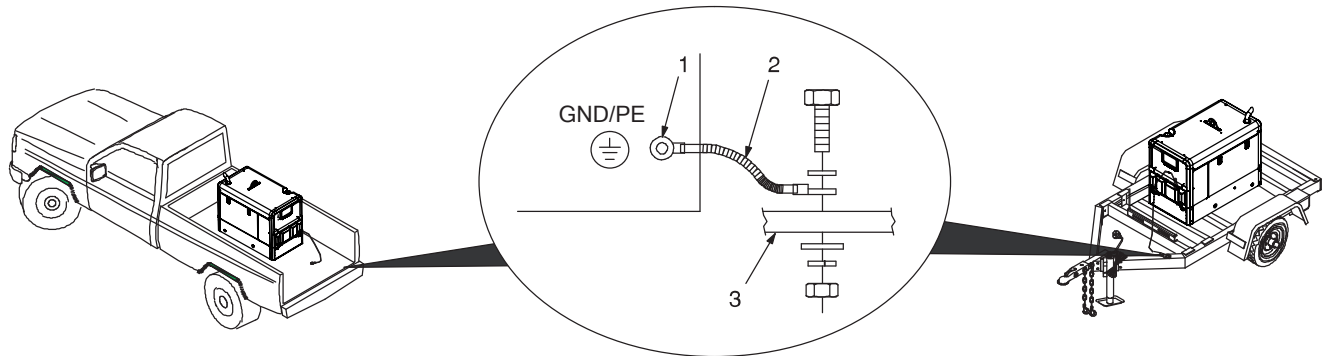
- ⚠ No monte la unidad fijando la base únicamente por sus cuatro agujeros de montaje. No use soportes de montaje flexibles. Use travesaños para asentar correctamente la unidad y evitar daños a la base.

1 Soportes con travesaños

Monte la unidad sobre una superficie plana o use soportes con travesaños para asentar la base.

☞ Si desea más información acerca de instalaciones sobre camiones, visite MillerWelds.com.

3-3. Conexión a tierra del generador en un bastidor de camión o remolque



⚠ Siempre conecte el armazón del generador al armazón del vehículo para evitar los peligros de descarga eléctrica y golpes de electricidad estática.

⚠ Vea también la hoja del AWS sobre Safety & Health Fact Sheet No. 29 (Seguridad y Salud), acerca de conectar a tierra Generadores de Soldadura Portátiles o Montados en Vehículos.

⚠ Los forros protectores de la caja del vehículo, los patines de embalaje y algunos trenes rodantes pueden aislar al grupo soldadora/generador del bastidor del vehículo. Siempre conecte un alambre de tierra, del terminal de tierra del equipo de soldadura, al metal desnudo del chasis del vehículo, como se muestra aquí.

1 Borne de conexión a tierra del equipo (en el panel delantero)

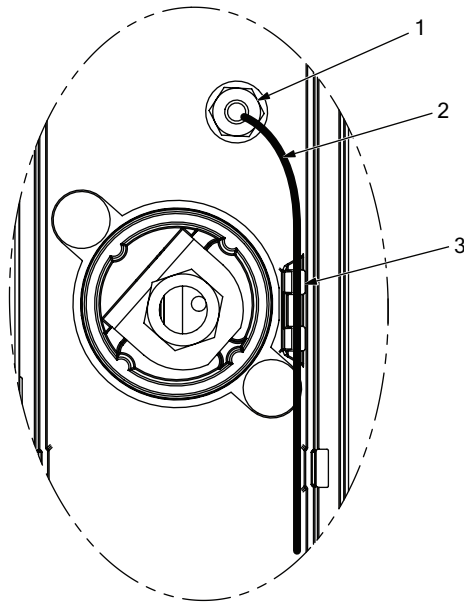
2 Cable de conexión a tierra (no suministrado)

3 Bastidor metálico del vehículo

Conecte el cable desde el borne de conexión a tierra del equipo hasta el bastidor metálico del vehículo. Use un cable de cobre aislado AWG 8 o mayor.

☞ Conecte el armazón del generador al armazón del vehículo por medio de contacto de metal a metal.

3-4. Conexiones de cables a tierra



☞ Consulte la Sección 3-3 antes de conectar el cable de puesta a tierra.

1 Clavija de conexión a tierra del equipo

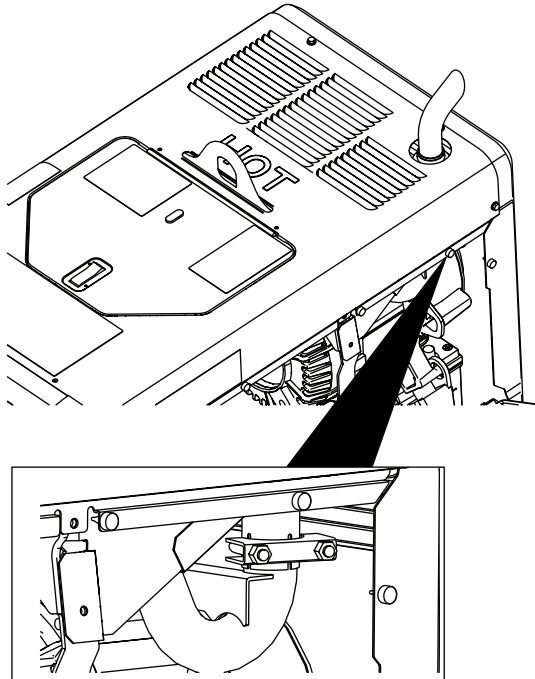
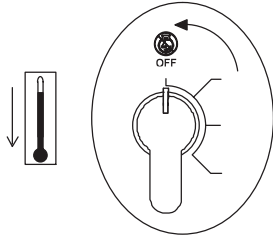
2 Cable de conexión a tierra

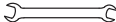
3 Clip de retención del cable de conexión a tierra

Conecte el cable desde el terminal de puesta a tierra del equipo hasta el marco metálico a través del clip de retención del cable.

Use un cable de cobre aislado AWG n.º 8.

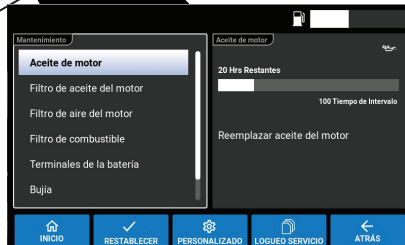
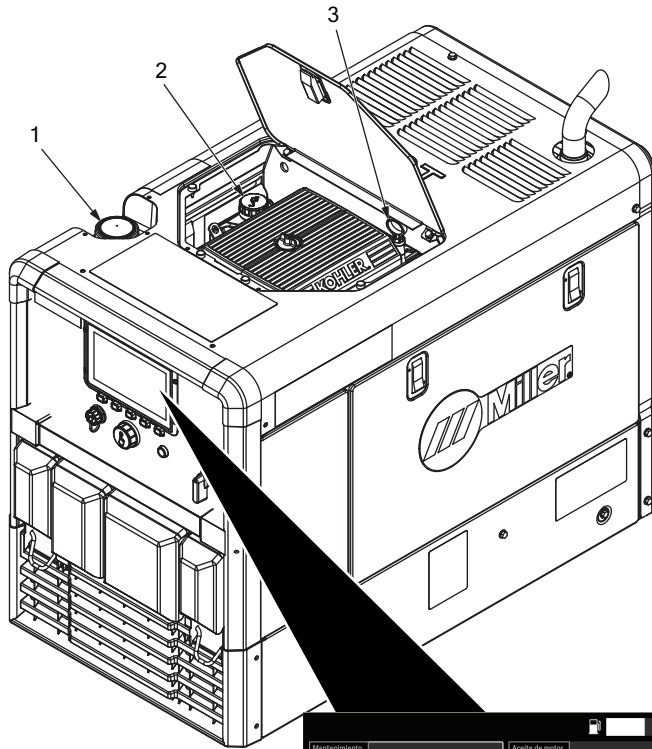
3-5. Instalación del tubo de escape



 1/2 pulg.

-  Detenga el motor y déjelo enfriar.
-  Una explosión en el escape del motor puede causar graves quemaduras u otras heridas. No apunte el tubo de escape hacia el panel de control. Manténgase alejado de la salida del tubo de escape.
-  No oriente el tubo de escape hacia el tanque de propano líquido (si está equipado). No oriente el tubo de escape hacia el tanque de gas de protección (si está equipado).
-  Apunte el tubo de escape en la dirección que desea, pero siempre en dirección contraria al panel delantero y de la dirección de desplazamiento.

3-6. Revisiones previas al arranque del motor



Revise diariamente todos los fluidos. El motor debe estar frío y en una superficie nivelada. La unidad se envía con aceite para motores de mezcla sintética 10 W-30.

☞ *Siga el procedimiento de inicio de servicio que se muestra en el manual del motor.*

☞ *Esta unidad tiene un interruptor que apaga el motor por baja presión de aceite. Sin embargo, algunas condiciones pueden causar daños en el motor antes de que este se apague. Verifique con frecuencia el nivel del aceite y no use el sistema de apagado por presión de aceite para monitorear el nivel del aceite.*

Combustible

1 Tapa del llenado de combustible

Agregue combustible fresco antes de la primera puesta en marcha del motor (consulte las especificaciones en la etiqueta de mantenimiento). Deje de agregar combustible cuando el nivel llegue al fondo del recipiente de llenado de combustible. No llene en exceso. El tanque de combustible tiene un volumen de expansión de aire incorporado. No cargue completamente el tanque. Si el motor está frío, revise siempre el nivel de combustible antes de ponerlo en marcha.

Para verificar el nivel de combustible, gire el interruptor de control del motor a la posición de marcha/ralentí. La pantalla indica el nivel de combustible en el tanque.

Aceite

Abra la puerta de servicio superior.

2 Llenado de aceite

3 Verificación del nivel de aceite

☞ *No exceda la marca Full (Lleno) en la varilla indicadora del nivel de aceite. Si se excede el nivel máximo de llenado del cárter, la bomba de aceite podría funcionar de forma irregular.*

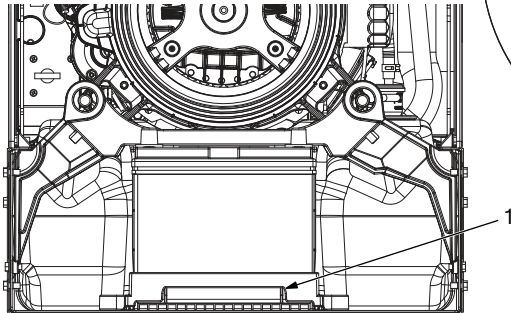
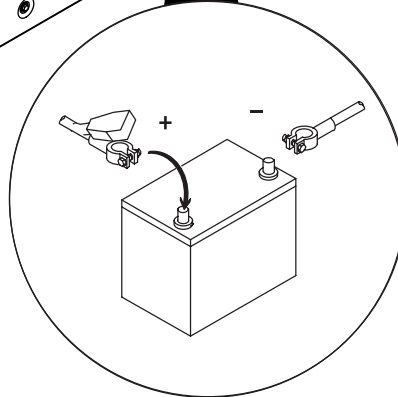
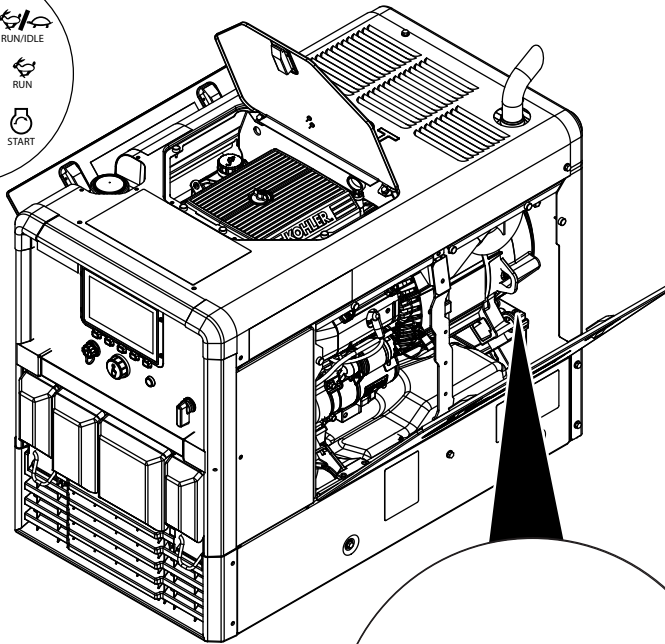
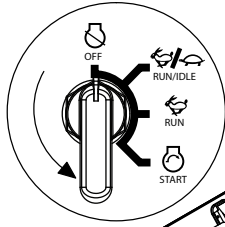
Después de llenar de combustible, verifique el nivel de aceite con la unidad sobre una superficie plana. Si el aceite no llega a la marca Full (Lleno) de la varilla medidora, agregue aceite (consulte la etiqueta de mantenimiento).

Utilice la pantalla de mantenimiento para determinar las horas que faltan para el siguiente cambio de aceite recomendado (consulte la Sección Controles del panel delantero).

☞ *Para facilitar el arranque en clima frío: Mantenga la batería en buenas condiciones. Guarde la batería en un lugar templado. Use el grado de aceite correcto para clima frío.*

Cierre la puerta de servicio superior.

3-7. Conexión o reemplazo de la batería



3/8, 1/2 in.

Conecte último el cable negativo (-) de la batería.

Es más fácil acceder a la batería a través de la puerta lateral. Conecte la batería, el cable negativo en último lugar. Cierre la puerta de acceso

- No permita que los cables de la batería toquen los terminales opuestos. Al conectar los cables de la batería, conecte el cable positivo (+) al terminal positivo (+) de la batería en primer lugar y, a continuación, el cable negativo (-) al terminal negativo (-) de la batería.
- Nunca arranque el motor cuando los cables estén flojos o mal conectados a los terminales de la batería.
- Nunca desconecte la batería con el motor en marcha.
- Nunca utilice un cargador rápido de baterías para arrancar el motor.
- No cargue la batería con el interruptor de control del motor en la posición de encendido.
- Siempre desconecte el cable negativo (-) de la batería antes de cargar la batería.

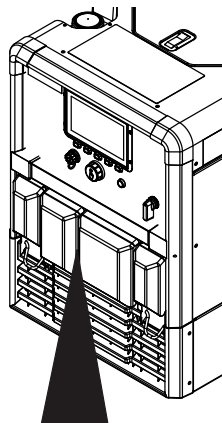
1 Sujetador de la batería

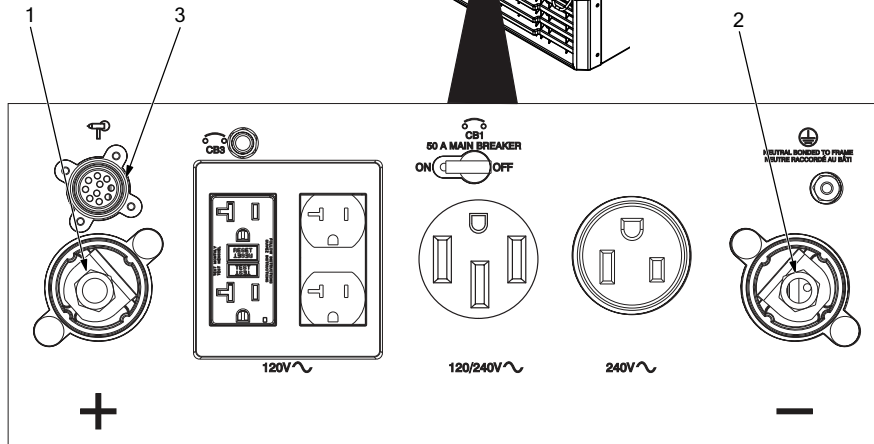
Para cambiar la batería, retire el panel posterior y el sujetador de la batería.

Cuando instale la batería y vuelva a montar el panel posterior, asegúrese de no apretar los cables de conexión con otras piezas.

3-8. Bornes de la salida de soldadura







⚠ Detenga el motor.

⚠ Apague la energía antes de conectarse a los bornes de la salida de soldadura.

⚠ No use cables desgastados, dañados, de menor medida o reparados.

- 1 Terminal positivo de la salida de soldadura
- 2 Terminal negativo de la salida de soldadura
- 3 Toma para la antorcha con portacarrete

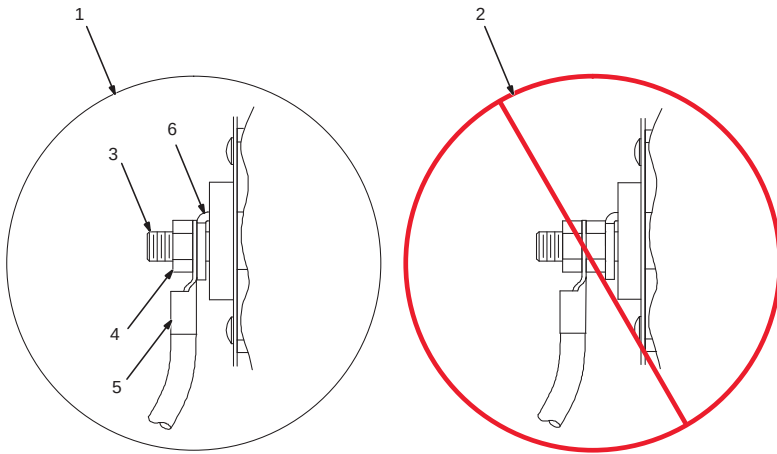
Conecte el cable del electrodo o del soplete al terminal positivo para el electrodo positivo de corriente continua (DCEP) o al terminal negativo para el electrodo negativo de corriente continua (DCEN).

Navegue hasta el menú de proceso de soldadura si está equipado con una interfaz LCD (consulte la Sección [4-1](#)).

☞ Consulte en las secciones [4-6](#) a [4-8](#) las conexiones habituales del proceso y los ajustes de control.

3-9. Conexión de los pernos de la salida de soldadura





⚠ Detenga el motor.

⚠ Una conexión incorrecta de los cables de soldadura puede causar un recalentamiento e iniciar un incendio, o dañar su máquina.

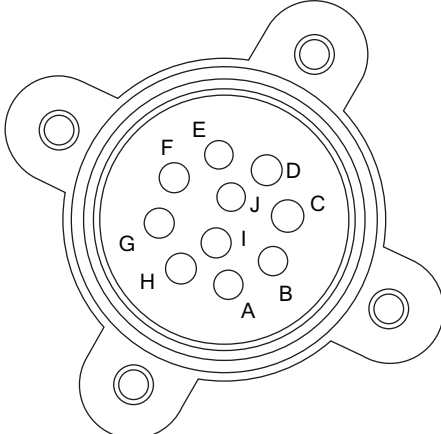
☞ No ponga nada entre el terminal del cable de soldadura y la barra de cobre. Asegúrese de que las superficies del terminal del cable y la barra de cobre estén limpias.

- 1 Conexión correcta del cable de soldadura
- 2 Conexión incorrecta del cable de la soldadura
- 3 Perno de conexión de la salida de soldadura
- 4 Tuerca del perno (suministrada)
- 5 Terminal del cable de soldadura
- 6 Barra de cobre

Quite la tuerca del perno de la salida de soldadura. Inserte el agujero del terminal del cable de soldadura en el perno roscado y apriételo con la tuerca de modo que el terminal quede firmemente ajustado contra la barra de cobre.

 3/4 pulg. (19 mm)

3-10. Información sobre el conector para la antorcha con portacarrete

	Tomacorriente*	Información de la toma
	C	Positivo del motor (+) 0 a 24 V CC
	B	Negativo del moro (-) 0 V
	D	Gatillo de antorcha con portacarrete 15 V CC
	G	Gatillo de antorcha con portacarrete 0 V
	E	10 V de referencia
	F	Potenciómetro WFS 0 a 10 V CC.
	H	Común

* No se usan los tomacorrientes restantes.

3-11. Selección de medida de los cables*

AVISO – La longitud total del cable en el circuito de soldadura (consulte la tabla a continuación) es la longitud combinada de ambos cables de soldadura. Por ejemplo, si la fuente de alimentación está a 100 ft (30 m) de la pieza, la longitud total del cable del circuito de soldadura será de 200 ft (2 cables de 100 ft). Use la columna de 200 ft (60 m) para determinar el tamaño del cable.

La medida** del cable de soldadura y la longitud total del cable (cobre) del circuito de soldadura no deben exceder los valores indicados***								
	100 ft (30 m) o menos	150 ft (45 m)	200 ft (60 m)	250 ft (70 m)	300 ft (90 m)	350 pies (105 m)	400 pies (120 m)	
Amperios para soldadura	AWG para ciclo de trabajo de 10 - 60 % (mm ²)	AWG para ciclo de trabajo de 60 - 100 % (mm ²)	AWG para ciclo de trabajo de 10 - 100 % (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)	2 x 2/0 (2 x 70)	2 x 2/0 (2 x 70)
300	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2 x 2/0 (2 x 70)	2 x 3/0 (2 x 95)	2 x 3/0 (2 x 95)

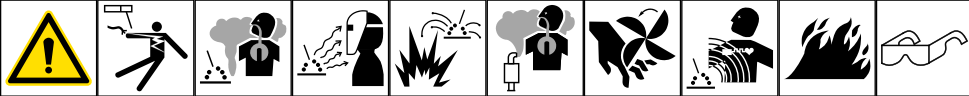
* Esta tabla sirve como orientación general y puede no ajustarse a todas las aplicaciones. Si el cable se recalienta, utilice la siguiente medida de cable.

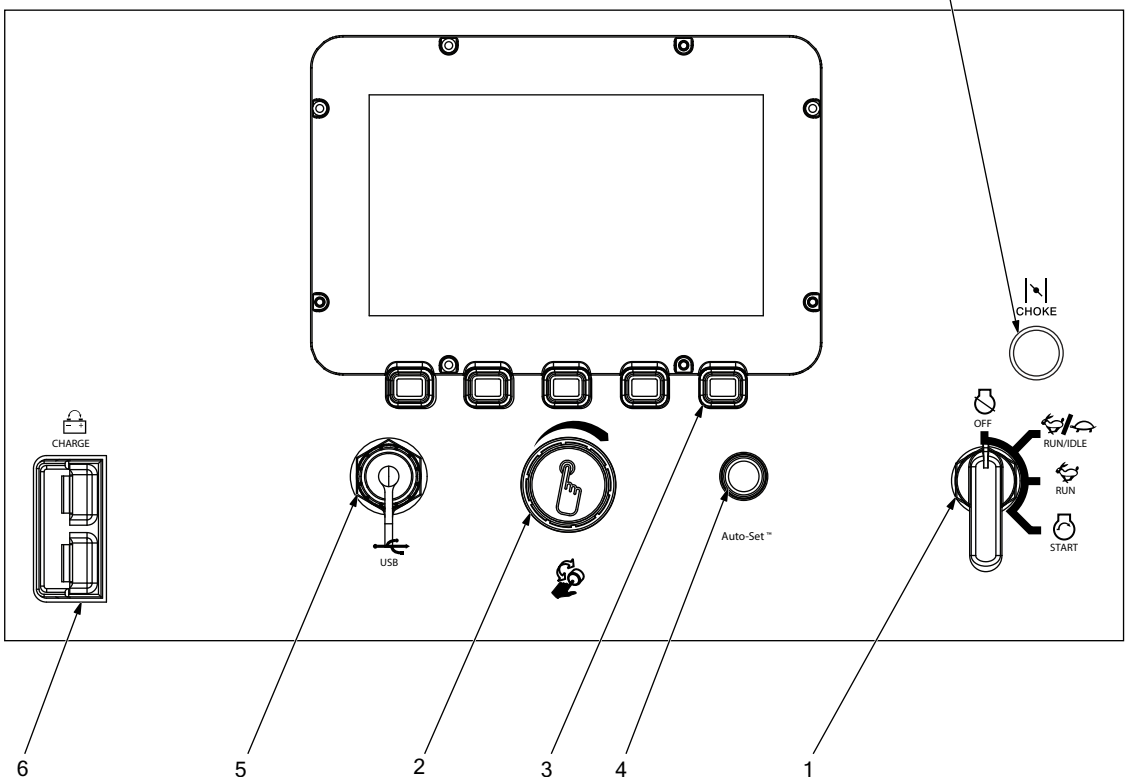
** La medida del cable para soldadura (en AWG) se basa en una caída de 4 voltios o menor o en una densidad de corriente mínima de 300 milésimas de pulgada circulares por amperio.
() = mm² para uso métrico.

*** Para distancias mayores que las indicadas en esta guía, consulte la hoja de datos n.º 39 de AWS sobre cables de soldadura disponible en <http://www.aws.org> (sitio web de la American Welding Society).

SECCIÓN 4 – OPERACIÓN

4-1. Controles del panel LCD delantero





1 Interruptor de control del motor

Use el interruptor para arrancar el motor, seleccione la velocidad y detenga al motor. En la posición de marcha/ralentí, el motor funciona a la velocidad de ralentí cuando está sin carga, y a la velocidad de soldadura/potencia cuando está con carga. En posición de marcha, el motor funciona a velocidad de soldadura/energía.

El motor funcionará a la velocidad de soldadura/potencia cuando se toque el gatillo en el equipo MIG.

Para poner en marcha: Tire del ahogador (si hay uno) y gire el interruptor de control del motor a la posición de arranque. Suelte el interruptor cuando arranque el motor. Empuje lentamente el ahogador (si está equipado).

Si el motor no arranca, deje que se pare completamente antes de intentar otro arranque.

2 Perilla de control de ajustes/selección

Presione para seleccionar y gire para navegar por los menús.

3 Botones programables por el usuario

Presione para navegar por las pantallas/parámetros.

4 Función Auto-Set

Presione para configurar los parámetros según los valores predefinidos.

5 Puerto USB

Úselo para actualizar el software y recopilar códigos de error.

6 Carga de baterías (modelos con opción de carga de baterías, consulte la Sección 5-2)

Se utiliza para cargar baterías de 12 V o 24 V

7 Ahogador (solo opción de motor Kohler LP)

Úselo para controlar el flujo de combustible durante el arranque en frío del motor.

Consulte en las secciones 4-6 a 4-8 las conexiones habituales del proceso y los ajustes de control.

4-2. Pantalla principal

The diagram shows the main screen of a Miller welding power source. At the top is a row of safety icons. Below them is the main display area with a large digital readout showing '0.0 VOLTIOS' and '0 AMPERIOS'. To the left of the readout is a 'Proceso' (Process) section showing 'ELECTRODO SMAW EXX18 DCEP(+)' and a small icon of a welding torch. To the right of the readout is a fuel level indicator. At the bottom are four blue buttons: 'PROCESO', 'AJUSTES DE SOLD.' (Welding Settings), 'CARGA DE BATERIA' (Battery Charge), and 'MENÚ' (Menu). Numbered callouts 1 through 10 point to specific features: 1. Fuel level indicator, 2. Process icon, 3. Voltage readout, 4. Amperage readout, 5. Process selection button, 6. Welding settings button, 7. Battery charge button, 8. Menu button, 9. ArcReach (AR) indicator, 10. Wire length calibration (WLC) indicator.

Barra de estado superior

1 Nivel de combustible
Muestra el nivel de combustible actual.

2 Proceso de soldadura
Muestra el proceso de soldadura actual.

3 Configuración de voltaje
Muestra el voltaje de corriente abierta (CC).
Muestra el ajuste de voltaje actual (CV).

4 Configuración de amperaje
Muestra la configuración actual de amperaje (CC).
Muestra la corriente de soldadura (CV).

5 Botón de selección de proceso
Abre la pantalla de selección de procesos.

6 Botón de configuración de soldadura
Abre la pantalla de configuración de soldadura (solo para antorcha con portacarrete).

7 Botón de carga de la batería (opcional)
Abre la pantalla de carga de la batería.

8 Botón de menú
Abre la pantalla del menú principal.

9 ArcReach (AR)
La fuente de alimentación está conectada a un accesorio ArcReach.

10 Calibración de cable de soldadura (WLC)
La fuente de alimentación está ajustando la salida para compensar los cables de soldadura largos. Consulte cómo configurar los parámetros de WLC en la Sección [4-4](#).

4-3. Pantalla de menú

1 Configuración del sistema
 Seleccione para cambiar los parámetros de funcionamiento de la unidad. Consulte la Sección [4-4](#).

2 Menú de mantenimiento
 Seleccione para comprobar, cambiar o restablecer el programa de intervalos de mantenimiento. Consulte la Sección [8-1](#).

3 Información del sistema
 Seleccione para verificar y actualizar el software, verificar y descargar el archivo de resumen, y restaurar la unidad a los valores de fábrica (consulte la Sección [4-14](#)).

4 Productividad
 Seleccione para verificar las horas de uso de la unidad.

5 Solución de problemas
 Muestra en vivo los datos de la unidad para la solución de problemas.

6 Registro de errores
 Muestra un registro de errores con marcas de tiempo.

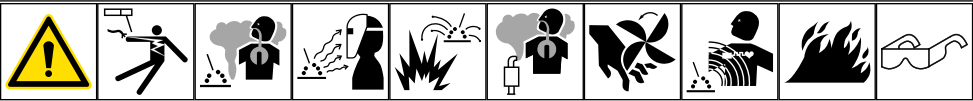
4-4. Pantalla de configuración del sistema

Para cambiar la configuración del sistema:

- Gire la perilla de control de ajustes/selección para seleccionar un ajuste.
- Presione la perilla de control de ajustes/selección en el ajuste deseado.
- Gire la perilla de control de ajustes/selección para actualizar el ajuste.
- Presione la perilla de control de ajustes/selección para guardar la configuración, o presione el botón Atrás para descartar el cambio de configuración.
- Presione el botón Atrás para regresar a la pantalla de inicio.

Icono de configuración del sistema	Opciones seleccionables	Descripción
Brillo de la pantalla	1 a 10	Define el brillo de la pantalla.
Calibración de cable de soldadura	Habilitar/inhabilitar	Habilita o inhabilita la calibración del cable de soldadura.
Largo del cable	10 a 500 ft	Introduzca la longitud total del cable del circuito de soldadura (en pies)
Tamaño del cable	N.º 4 a 4/0 AWG	Introduzca el tamaño de calibre del cable.
Unidades	Imperial/métrico	Define cómo se muestran las unidades.
Idioma	Inglés/Español/Francés	Define el idioma que se muestra.

4-5. Pantalla de configuración automática



Proceso



ELECTRODO
SMAW EXX18
DCEP(+)

0.0

W.C 



Tipo de Electrodo

XX18

◀ ▶

Dia. de Electrodo

3/32"

◀ ▶

Esp. de Material

14 GA

◀ ▶

MENÚ

1 Botón de tipo de electrodo

Presione para seleccionar los electrodos.

2 Botón de diámetro de electrodo

Presione para seleccionar el diámetro del electrodo.

3 Botón de espesor del material

Presione para seleccionar el rango de espesor del material.

4 Indicador de configuración automática

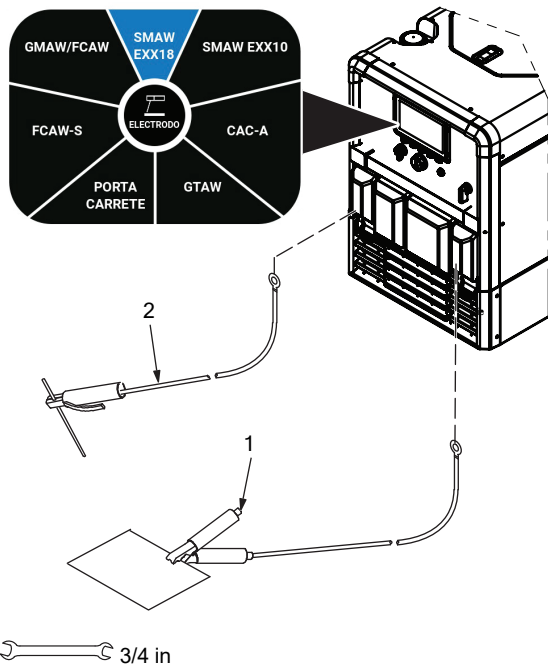
Representa el rango de configuración recomendado para los parámetros de soldadura seleccionados.

5 Asterisco de configuración automática

Cuando se selecciona la configuración recomendada, aparece un asterisco y el texto se torna azul.

Las opciones cambian según el proceso de soldadura seleccionado.

4-6. Conexiones y ajustes de control habituales para soldadura convencional con electrodos



⚠ Detenga el motor.

Esta sección ofrece una guía general y es posible que no pueda satisfacer todas las aplicaciones.

Consulte las tablas de selección de amperaje en la Sección Electrodo y en el cuadro de selección de amperaje para obtener orientación general.

- 1 Pinza de masa
- 2 Portaelectrodos

Conecte el cable de masa al terminal negativo y el cable del portaelectrodos al terminal positivo en el generador de soldadura.

Verifique que los cables de soldadura sean de la medida adecuada (consulte la Sección 3-11).

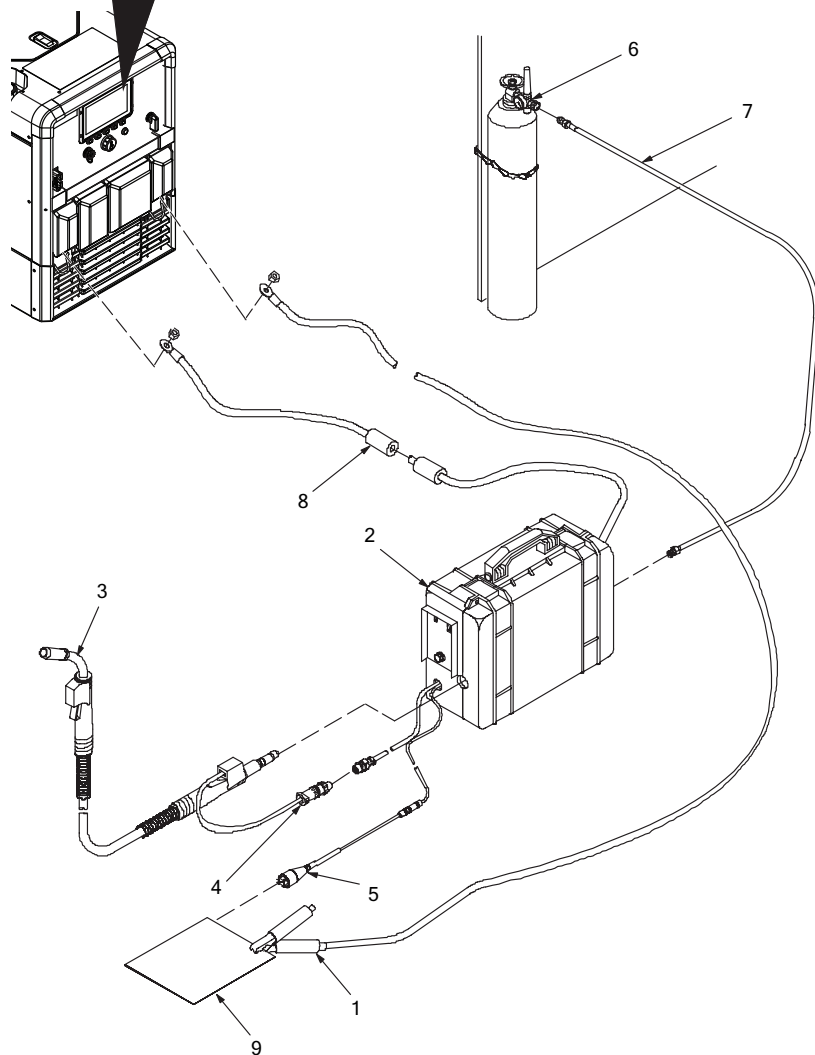
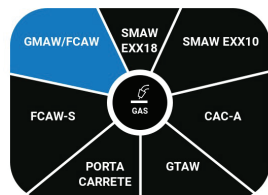
Ajustes habituales para soldar con electrodos 7018 (1/8 in)

- Seleccione el proceso de soldadura **SMAW XX18**
- Utilice la configuración Auto-Set para seleccionar el tipo de electrodo (XX18), el tamaño (1/8 in) y el espesor del material (<1/8 in – >1/2 in).
- Ajuste el amperaje dentro del rango de configuración Auto-Set según sea necesario.

Miller recomienda metales de relleno Hobart.

4-7. Conexiones y ajustes habituales para soldadura MIG

A. Aplicaciones con alambre macizo



3/4 in

⚠ Detenga el motor.

Esta sección ofrece una guía general y es posible que no pueda satisfacer todas las aplicaciones.

- 1 Pinza de masa
- 2 Alimentador de alambre
- 3 Antorcha MIG
- 4 Enchufe del gatillo de la antorcha
- 5 Pinza de detección de voltaje
- 6 Cilindro de gas:
Gas a base de argón (75/25) para transferencia por cortocircuito; 80 % de argón (o más) para la transferencia por rociado
- 7 Manguera de gas
- 8 Conector rápido
- 9 Pieza

Conecte el cable de masa al terminal negativo del generador de soldadura. Conecte el cable del alimentador de alambre al cable del terminal positivo del generador de soldadura.

Verifique que los cables de soldadura sean de la medida adecuada (consulte la Sección 3-11).

Afloje la perilla que asegura la antorcha MIG. Inserte el extremo de la antorcha en la abertura del alimentador y posicónela lo más cerca que pueda de los rodillos de alimentación, sin tocarlos. Apriete la perilla.

Vea en el manual del alimentador de alambre el procedimiento para enhebrar el alambre.

Inserte el enchufe del gatillo de la antorcha (elemento 4) en el conector correspondiente del alimentador y ajuste el collarín roscado.

Conecte la manguera de gas entre el alimentador y el regulador del cilindro.

Configuración de Auto-Set habitual

- Seleccione el proceso de soldadura GMAW/FCAW.
- Seleccione el tipo de cable, el diámetro y el espesor del material en la pantalla de configuración Auto-Set.
- Ajuste el voltaje dentro del rango de configuración Auto-Set según sea necesario.
- Configure la velocidad de alimentación de alambre entre 100-300 PPM para transferencia de cortocircuito y 300-400 PPM para transferencia por rociado.

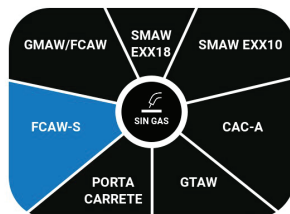
B. Aplicaciones con alambre con núcleo fundente autoprotegido



Detenga el motor.



Esta sección ofrece una guía general y es posible que no pueda satisfacer todas las aplicaciones.



- 1 Pinza de masa
- 2 Alimentador de alambre
- 3 Antorcha MIG
- 4 Enchufe del gatillo de la antorcha
- 5 Pinza de detección de voltaje
- 6 Conector rápido
- 7 Pieza

Conecte el cable de masa al terminal positivo del generador de soldadura. Conecte el cable del alimentador de alambre al terminal negativo del generador de soldadura.



Verifique que los cables de soldadura sean de la medida adecuada (consulte la Sección 3-11).

Afloje la perilla que asegura la antorcha MIG. Inserte el extremo de la antorcha en la abertura del alimentador y posicónela lo más cerca que pueda de los rodillos de alimentación, sin tocarlos. Apriete la perilla.

Vea en el manual del alimentador de alambre el procedimiento para enhebrar el alambre.

Inserte el enchufe del gatillo de la antorcha (elemento 4) en el conector correspondiente del alimentador y ajuste el collarín roscado.

Configuración de Auto-Set habitual

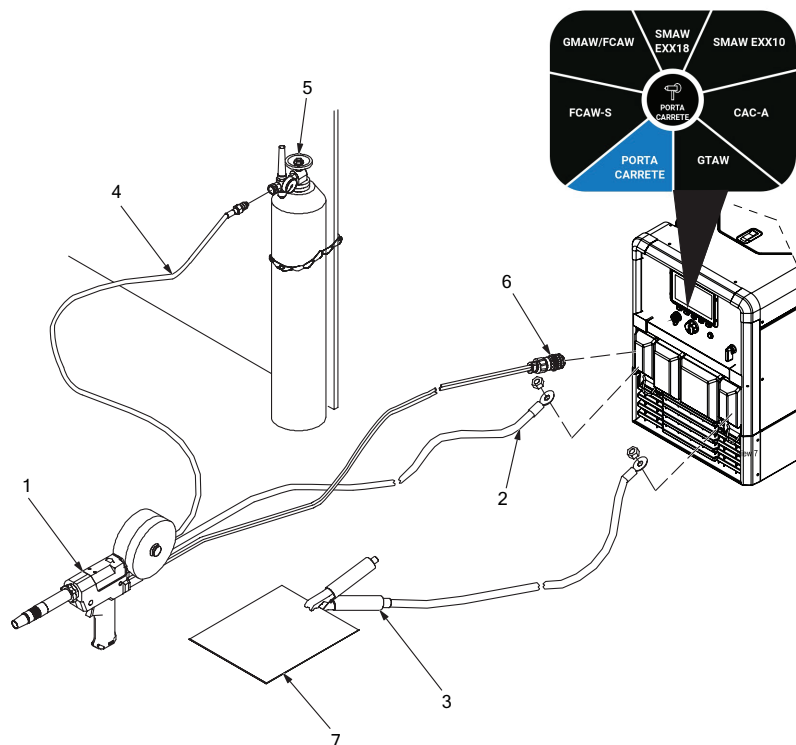
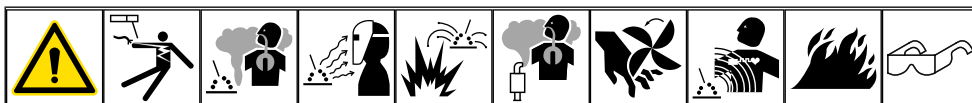
- Seleccione el proceso de soldadura GMAW/FCAW.
- Seleccione el tipo de cable, el diámetro y el espesor del material en la pantalla de configuración Auto-Set.
- Ajuste el voltaje dentro del rango de configuración Auto-Set según sea necesario.
- Configure la velocidad de alimentación de alambre entre 105-195 PPM para transferencia de cortocircuito y 300-400 PPM para transferencia por rociado.
- Realice una soldadura de prueba. Para aumentar la longitud del arco, aumente el voltaje. Para acortar la longitud del arco, reduzca el voltaje o aumente la velocidad de alimentación del alambre.



Miller recomienda metales de relleno Hobart.

3/4 in

4-8. Conexiones y ajustes habituales para proceso MIG usando el control de soldadura y la antorcha con portacarrete



3/4 in

Esta sección ofrece una guía general y es posible que no pueda satisfacer todas las aplicaciones.

- 1 Antorcha con portacarrete
- 2 Cable de soldadura desde la antorcha con portacarrete
- 3 Pinza de masa
- 4 Manguera de gas
- 5 Cilindro de argón
- 6 Enchufe de la antorcha con portacarrete
- 7 Pieza

Verifique que los cables de soldadura sean de la medida adecuada (consulte la Sección 3-11).

Conecte el cable de alimentación para soldadura desde la pistola con portacarrete hacia el terminal positivo.

Conecte el cable de masa al terminal negativo.

Conecte el cable de masa al borne de masa del generador de soldadura.

Inserte el enchufe de la antorcha con portacarrete en el tomacorriente y ajuste el collarín roscado.

Conecte la manguera de gas entre la antorcha con portacarrete y el regulador del cilindro de argón.

Ajustes habituales para soldar con alambre de aluminio 4043 (0.035) sobre piezas de 1/8 in de espesor:

- Seleccione el proceso de soldadura de la **ANTORCHA CON PORTACARRETE**.
- Ajuste el voltaje entre 22 V y 26 V según sea necesario.
- Defina la velocidad de alimentación del alambre entre 300 y 400 PPM.
- Aumente o disminuya el voltaje para aumentar o disminuir la longitud del arco.

Miller recomienda metales de relleno Hobart.

4-9. Uso del control remoto inalámbrico (si está equipado)



⚠ Coloque el interruptor de control del motor en la posición de apagado cuando no use la soldadora o el generador para evitar el arranque accidental.

⚠ Antes del arranque, compruebe que las puertas, los paneles, las tapas y las protecciones estén cerrados y bien asegurados.

- 1 Botón del mando a distancia
- 2 Indicador LED de comunicación
- 3 Indicador LED de arranque
- 4 Indicador LED de funcionamiento

Coloque la soldadora o el generador en un lugar donde la señal del control remoto no esté bloqueada durante el funcionamiento. Si la señal es débil, acorte la distancia entre el mando a distancia y la unidad.

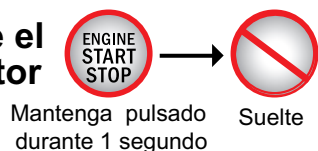
Si la soldadora o el generador está fuera del alcance del mando a distancia, el indicador LED de comunicación parpadeará rápidamente tras finalizar la secuencia de arranque o parada.

Secuencia de arranque/parada

Arrancar el motor



Pare el motor



Indicadores LED

- Arranque / Parada comunicación
- Arranque del motor
- Arranque correcta del motor
- Arranque del motor fallido / Arranque del motor detuvo

Retroalimentación de la secuencia de arranque

El interruptor de control del motor debe estar en la posición Marcha o Marcha/Ralentí para el arranque con control remoto.

El indicador LED de comunicación se apagará transcurridos tres segundos para indicar que puede liberar el botón para poner en marcha la máquina.

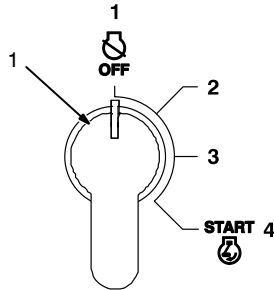
Si el indicador LED de arranque parpadea en rojo y el mando a distancia emite dos pitidos, la transmisión fue correcta y se iniciará la secuencia de arranque. La alarma de la soldadora o del generador sonará durante 10 segundos como máximo durante el arranque.

Cuando el motor arranque, el indicador LED de funcionamiento se encenderá en verde durante dos segundos y el mando a distancia emitirá dos pitidos. Si el motor no arranca transcurridos 20 segundos, el indicador LED de funcionamiento se encenderá en rojo durante dos segundos y el mando a distancia emitirá un pitido largo.

Retroalimentación de la secuencia de parada

Cuando el motor se detenga, el indicador LED de funcionamiento se encenderá en rojo durante dos segundos y el mando a distancia emitirá cuatro pitidos.

4-10. Sincronización del control remoto inalámbrico (si está equipado)



- 1 Interruptor de control del motor
- 2 Botón del mando a distancia

Comience con el interruptor de control del motor en la posición 1 (apagado).

Gire el interruptor a la posición 2 y espere tres segundos.

Gire el interruptor a la posición 3 y espere tres segundos.

Gire el interruptor a la posición 2 y espere tres segundos.

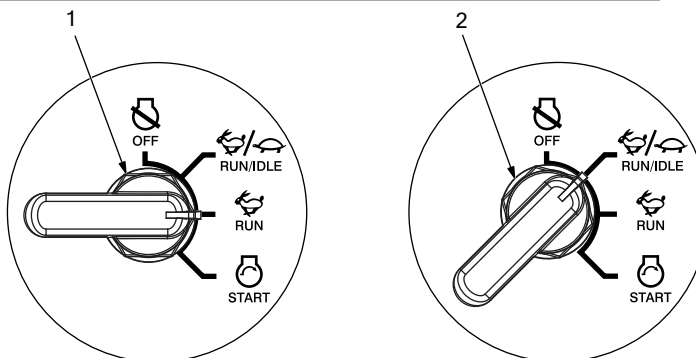
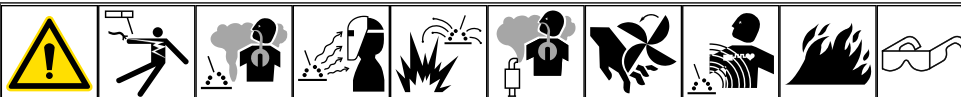
Gire el interruptor a la posición 3 y espere tres segundos. La alarma de la soldadora o del generador emitirá una breve señal acústica para indicar que la soldadora o el generador está en el modo de sincronización del control remoto.

Presione y suelte el botón del mando a distancia. La alarma de la soldadora o del generador sonará una vez para indicar que se ha sincronizado el control remoto.

Transcurridos siete segundos, la alarma de la soldadora o del generador sonará dos veces para indicar que la soldadora o el generador ya no está en el modo de sincronización del control remoto.

☞ Como máximo, se pueden conectar cuatro mandos a distancia a una soldadora o un generador.

4-11. Funcionamiento del motor en clima frío



- 1 Interruptor de control del motor — cargado ocasionalmente
- 2 Interruptor de control del motor — cargado frecuentemente

Congelamiento del carburador

El congelamiento del carburador hace que la velocidad de la unidad disminuya por debajo de la velocidad normal de ralentí y luego se detenga. Esto ocurre cuando la temperatura es cercana al punto de congelamiento y la humedad relativa es elevada. El hielo se forma en la compuerta y en el paso de aire del carburador. Generalmente, el motor vuelve a arrancar sin problemas, pero pronto se detiene nuevamente.

- Utilice un producto descongelante para combustibles (a base de alcohol isopropílico).
- Gire el interruptor de control del motor a la posición Run (marcha).
- Ponga el motor en marcha sólo cuando espere cargarlo con frecuencia.

El congelamiento de la tubería del respiradero ocurre en climas muy fríos (temperatura continuamente por debajo de 0°F). Si el motor funciona en ralentí por mucho tiempo, la humedad pasa por el aro del pistón y se acumula en el aceite. Esto puede causar el congelamiento de la tubería de vacío, el tubo del respiradero de aceite o la formación de hielo en el carburador. Todos estos problemas causan dificultades en el funcionamiento. La formación de hielo en las tuberías puede impedir la puesta en marcha del motor y éste deberá ser calentado por encima del punto de congelamiento.

- Cargue el motor y reduzca el funcionamiento en ralentí para evitar que el motor se apague.
- Use una bomba de combustible eléctrica para evitar el congelamiento de la tubería.
- Instale el conjunto de motor para clima frío. (sólo con el modelo de Kohler)

Kohler (1-800-544-2444) ofrece conjuntos para funcionamiento del motor en climas

fríos. Estos conjuntos pueden ser instalados por el usuario. El conjunto inyecta aire caliente, proveniente de la superficie del silenciador, en el carburador y cierra la admisión de aire frío. De esta manera, la temperatura del motor aumenta durante su uso y a la velocidad de ralentí.

➡ Cuando la temperatura ambiente es más cálida (por encima de 45°F) la admisión de aire vuelve a la normalidad.

Aceite sintético

Para temperaturas por debajo de cero (0°F), el aceite sintético mejora el arranque del motor. Después de las primeras 50 horas de funcionamiento con aceite no sintético, el motor se puede cambiar a aceite sintético.

➡ No aumente el intervalo entre cambios de aceite.

Con frío intenso, utilice aceite sintético grado 5W30 o Kohler Pro 10W50. Consulte la etiqueta de mantenimiento del motor para obtener más información.

Congelamiento del respiradero

4-12. Asociación de dispositivos ArcReach® (solo modelos ArcReach)



⚠ Detenga el motor.

AVISO – No supere el ciclo de trabajo de la máquina.

Asociación de un dispositivo ArcReach con un generador para soldadura impulsado por motor de combustión interna

Establezca las conexiones entre el generador y el dispositivo ArcReach. Consulte el manual del propietario del dispositivo ArcReach para ver los diagramas de conexión habituales.

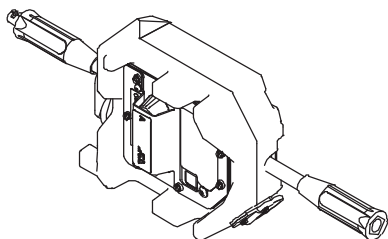
El generador de soldadura tiene la capacidad de asociarse automáticamente con un dispositivo ArcReach al conectar la energía. El interruptor de proceso/contactador debe configurarse en modo de salida encendida para asociar con un dispositivo ArcReach.

Consulte el manual del propietario del dispositivo ArcReach para asociar el dispositivo con la soldadora/generador.

Cuando el proceso de asociación haya finalizado, se iluminará la luz indicadora “en uso”. Según las capacidades del dispositivo ArcReach, el interruptor de proceso/contactador, el botón de control de ajuste/selección y el ajuste de control del arco pueden anularse.

Los siguientes accesorios ArcReach son compatibles con este generador de soldadura:

Control remoto ArcReach para soldadura convencional con electrodos/TIG para soldadura convencional con electrodos o TIG

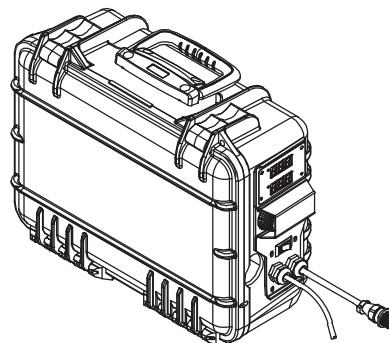


Cuando el generador de soldadura está asociado con soldadura convencional con electrodos/TIG remoto:

Procesos SMAW: La configuración de amperaje, tipo de electrodo y control del arco se ajustan en el control remoto.

Procesos GTAW y CAC-A: La configuración de amperaje se ajusta en el control remoto.

Alimentadores ArcReach SuitCase para soldadura MIG o FCAW

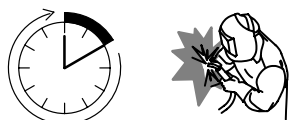


Cuando la soldadora/generador está asociado con el alimentador Suitcase ArcReach, la configuración de voltaje y alimentación de alambre se ajustan en el alimentador.

4-13. Ciclo de trabajo y recalentamiento



Ciclo de trabajo al 100 % a 265 amperios CC



Soldadura continua

Recalentamiento



El ciclo de trabajo es el porcentaje de un período de 10 minutos que la unidad puede soldar a la carga nominal sin recalentarse.

Esta unidad tiene una capacidad nominal para soldar a 265 amperios continuamente.

AVISO – Exceder el ciclo de trabajo puede dañar la unidad y anular la garantía.

4-14. Actualización de software



Preparación para la actualización del software

Paso 1. Verifique la versión actual del software instalado.

Paso 2. Presione el botón de configuración y use botón de control de ajustes/selección para abrir la opción de información del sistema.

Aparecerá la revisión actual del software.

Paso 3. Inserte la memoria USB en la ranura correspondiente de la parte inferior del panel remoto para comprobar que funcione. En el menú, elija la opción para descargar el archivo de servicio.

En la barra de estado, aparecerá un mensaje que indique que la memoria USB se escribió correctamente, lo que significa que funciona.

Cómo descargar el software

 Use una PC para descargar el software. No utilice Mac.

Paso 4. Busque el firmware más reciente en MillerWelds.com

Paso 5. Haga clic para descargar el archivo. Cuando se complete la descarga, ejecútela.

Paso 6. Acepte el acuerdo de licencia de software.

Paso 7. Copie el firmware deseado en una memoria USB vacía.

 Los archivos deben estar en el nivel superior del USB y no deben estar comprimidos ni dentro de una carpeta.

Cómo instalar el software

Paso 8. Apague la soldadora/el generador.

Paso 9. Inserte la unidad USB en la ranura correspondiente ubicada en el frente de la máquina.

Paso 10. Gire el interruptor de control del motor a la posición de marcha o marcha/ralentí.

 No ponga en marcha el motor.

Se abrirá la pantalla de información del sistema.

Paso 11. Utilice el botón de control de ajustes/selección para escoger la opción de actualización de firmware.

La pantalla le pedirá que confirme si desea actualizar el software.

Paso 12. Confirme para actualizar el software.

 Después de que se inicie la actualización, no apague el equipo ni extraiga la memoria hasta que termine la actualización.

Durante la descarga, la barra de avance muestra el archivo que se está actualizando en la parte inferior, junto con el nombre del archivo que se está descargando.

Cada archivo que se actualice avanzará de 0 a 100 en la barra de avance. Las actualizaciones de software pueden tardar varios minutos.

Los errores se indican en la barra de estado, en la parte superior de la pantalla. La corrección de las actualizaciones fallidas dependerá del tipo de error.

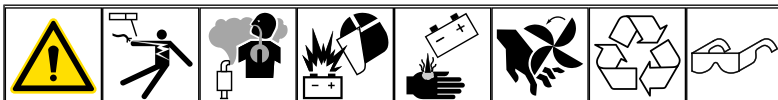
Cuando se haya completado la actualización, aparecerá un mensaje: SE COMPLETÓ LA ACTUALIZACIÓN DEL SOFTWARE

Paso 13. Apague y encienda la energía.

La revisión de software actual se muestra en la pantalla de información del sistema.

SECCIÓN 5 – CARGA DE LA BATERÍA (MODELOS CON OPCIÓN DE CARGA DE LA BATERÍA)

5-1. Guía para cargar baterías

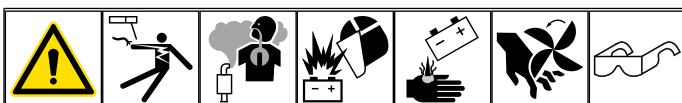


- ⚠ Detenga el motor de la soldadora/generador.
- ⚠ Antes de cargar una batería, lea las Precauciones de seguridad al comienzo de este manual.
- ⚠ Nunca permita que personas sin la capacitación suficiente carguen baterías.
- ⚠ No cargue una batería defectuosa, o cuyos terminales estén flojos o que presente daños visibles como una caja o tapa agrietadas

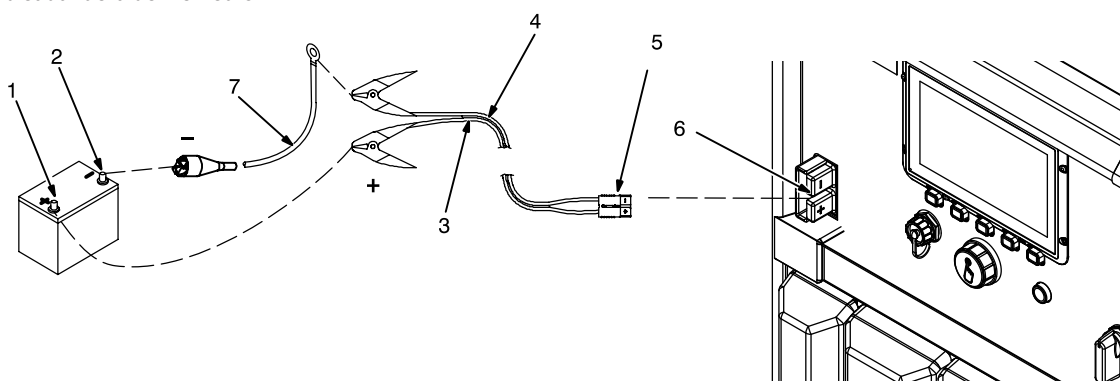
- ⚠ Mantenga los cables del cargador apartados del cofre y de la puerta del vehículo o de piezas en movimiento.
- ⚠ No use cables en malas condiciones para cargar baterías.
- ⚠ Verifique que el voltaje de salida del cargador corresponda al voltaje de la batería.
- ⚠ No puentee ni use la asistencia al arranque de un vehículo que no cuente con una batería.

- ⚠ Desconecte los cables de los terminales de soldadura antes de cargar una batería. Los terminales de soldadura se activan eléctricamente durante la carga de la batería.
- ⚠ Nunca coloque la batería de 12 V en la configuración de solo 24 V.

5-2. Conexión de una batería sin instalar al conector de carga de la batería



Batería ubicada fuera del vehículo



- ⚠ Detenga el motor.
- ⚠ Antes de cargar la batería, verifique la polaridad de sus bornes. Conecte un cable aislado calibre AWG 6 (16 mm²) de 24 in (60 cm) al borne negativo (-) de la batería. Conecte el cable positivo (+) del cargador al borne positivo de la batería. Colóquese lo más lejos posible de la batería y, sin mirar directo a la batería, conecte el cable negativo (-) del cargador al cable conectado al borne negativo (-) de la batería.

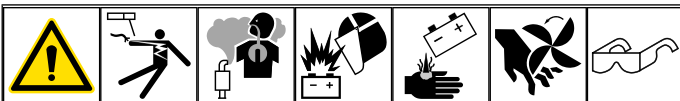
- 1 Terminal positivo (+) de la batería
 - 2 Terminal negativo (-) de la batería
- Obtenga el kit de cable de puente/carga de batería 300422 o equivalente.
- 3 Cable de carga rojo (positivo)
 - 4 Cable de carga negro (negativo)
 - 5 Enchufe de carga de la batería
 - 6 Toma de carga de la batería
 - 7 Cable aislado para baterías (provisto por el cliente)

Conecte un cable aislado calibre AWG 6 (16 mm²) de 24 in (60 cm), o de mayor longitud, al borne negativo (-) de la batería. Conecte el cable de carga rojo (positivo) al borne positivo (+) de la batería. Conecte el cable de carga negro (negativo) al cable aislado de la batería.

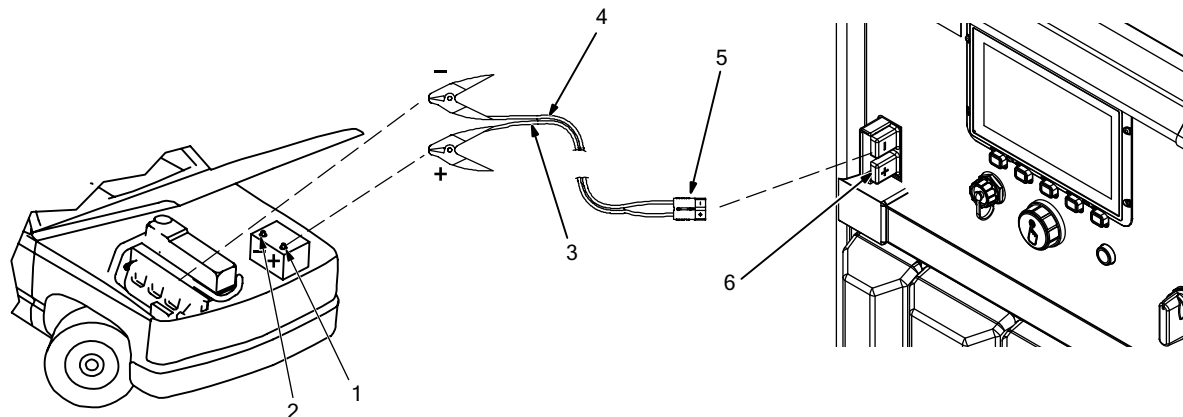
Conecte el enchufe de carga de la batería al toma de carga de la batería.

AVISO – Conecte siempre primero los cables a la batería y, luego, al toma de carga de la batería.

5-3. Conexión de una batería instalada al conector de carga de la batería



Batería ubicada en el vehículo (borne negativo conectado a tierra en el chasis)



⚠ Detenga el motor.

⚠ Antes de cargar la batería, verifique la polaridad de sus bornes. Si el borne negativo (-) está conectado a tierra (el chasis en la mayoría de los vehículos), conecte el positivo (+) del cargador al borne positivo (+) no conectado a tierra de la batería. Conecte el cable negativo (-) del cargador al bloque del motor del vehículo o a otra parte metálica de buen espesor del bastidor del vehículo (lejos de la batería). Si el borne positivo (+) está conectado al chasis, conecte el cable negativo (-) del cargador al borne negativo (-) no conectado a tierra de la batería. Conecte el cable positivo (+) del cargador al chasis del vehículo o al bloque del motor (lejos de la batería).

AVISO – Para equipos con componentes electrónicos sensibles, como un vehículo con una computadora a bordo, desconecte la batería del vehículo o del equipo antes de cargarla.

AVISO – Nunca deje el equipo sin supervisión durante la carga de la batería.

- 1 Terminal positivo (+) de la batería
- 2 Terminal negativo (-) de la batería

Obtenga el kit de cable de puente/carga de batería 300422 o equivalente.

- 3 Cable de carga rojo (positivo)
- 4 Cable de carga negro (negativo)
- 5 Enchufe de carga de la batería
- 6 Toma de carga de la batería

Conecte el cable de carga rojo (positivo) al borne positivo (+) de la batería. Conecte el cable negro (negativo) del cargador al bloque del motor del vehículo o a otra parte metálica de buen espesor del bastidor del vehículo (lejos de la batería).

Conecte el enchufe de carga de la batería al toma de carga de la batería.

Tabla 5-1. Mensajes de carga de batería

Mensaje	Descripción
Carga de batería de 12 V seleccionada	El usuario ha seleccionado el proceso de carga de batería de 12 V
Carga de batería de 24 V seleccionada	El usuario ha seleccionado el proceso de carga de batería de 24 V
Carga de batería de 12 V iniciada	El usuario ha iniciado el proceso de carga de batería de 12 V
Carga de batería de 24 V iniciada	El usuario ha iniciado el proceso de carga de batería de 24 V
Carga de batería detenida	El usuario ha detenido el proceso de carga de la batería
Verificando batería	El proceso de carga de la batería está en estado de verificación o lectura
Cargando batería	El proceso de carga de la batería está en estado de carga
Probando la batería	El proceso de carga de la batería está en estado de prueba
Carga de la batería completa	El proceso de carga de la batería se ha completado

A. Comprobar la batería

Error de voltaje de carga de la batería Error de lectura de la batería Error de comprobación de la batería Error de polaridad de carga de la batería	Los códigos indican que la batería no aceptará una carga, que el voltaje de la batería no coincide con el voltaje de carga o que el sistema está conectado incorrectamente. Compruebe la batería y las conexiones. Selecione el botón para detener y vuelva a seleccionar el botón para cargar a fin de reiniciar la carga.
--	--

B. Exceso de voltaje

Error de sobrevoltaje de carga de la batería	El código indica que la batería está recibiendo demasiado voltaje o nada de corriente. Restablezca la conexión de la abrazadera para borrar el error.
--	---

C. Tiempo de espera de arranque agotado

Error de temporizador de carga de la batería	El código indica que el sistema consumió demasiada corriente durante mucho tiempo durante un intento de arranque. Seleccione el botón para detener y vuelva a seleccionar el botón para cargar a fin de reiniciar la carga.
--	--

D. Batería defectuosa

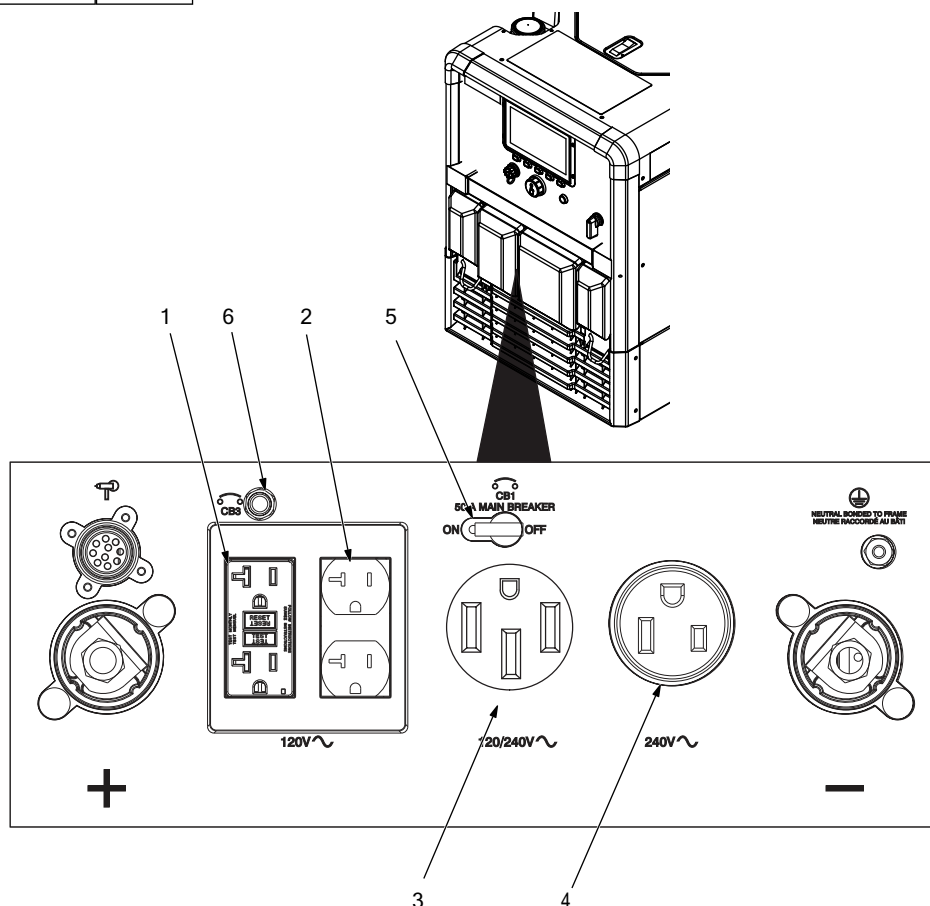
Error de comprobación de carga de la batería Error de carga de batería defectuosa Error de verificación final de batería Error de última comprobación de batería	El cargador determinó que la batería está defectuosa y no se puede cargar. Reemplace la batería.
---	---

E. Carga completa

Carga completa de la batería	El proceso de carga de la batería se completó correctamente.
------------------------------	--

SECCIÓN 6 – UTILIZACIÓN DEL EQUIPO AUXILIAR

6-1. Tomacorrientes del generador



⚠ Use la protección de GFCI cuando opere equipos auxiliares. Si la unidad no tiene tomacorrientes GFCI, use un prolongador protegido por GFCI. No use el tomacorriente de GFCI para energizar un equipo de soporte vital.

⚠ Desenchufe el cordón de alimentación antes de intentar dar servicio a los accesorios o las herramientas.

La potencia del generador disminuye conforme aumenta la corriente de soldadura.

- 1 Tomacorriente doble de 120 V 20 A CA (tomacorriente de GFCI, protege ambos tomacorrientes dobles)
- 2 Tomacorriente doble de 120 V 20 A CA (tomacorriente no GFCI)
- 3 Tomacorriente de 120/240 V 50 A CA
- 4 Tomacorriente de GFCI de 240 V 50 A CA

Los tomacorrientes dobles proporcionan energía monofásica de 120 V a 60 Hz a la

velocidad soldadura/energía. La salida máxima de los tomacorrientes dobles es de 2.4 kVA/kW.

El tomacorriente de 120/240 V proporciona energía monofásica de 240 V de 60 Hz a la velocidad soldadura/energía. La salida máxima es de 9.5 kVA/kW.

El tomacorriente de 240 V proporciona energía monofásica de 240 V a 60 Hz a la velocidad soldadura/energía. La salida máxima es de 9.5 kVA/kW.

⚠ Pruebe el GFCI mensualmente. Consulte la Sección 6-2 para obtener información de GFCI y los procedimientos de reinicio y prueba.

- 5 Interruptor automático complementario CB1

CB1 protege a todos los receptáculos de la sobrecarga. Si el CB1 se abre, los tomacorrientes no funcionan. Coloque el interruptor en la posición de encendido para reiniciarlo.

- 6 Protector complementario CB3

CB3 protege a los receptáculos dobles de la sobrecarga. Si un protector complementario se abre, los tomacorrientes no funcionan.

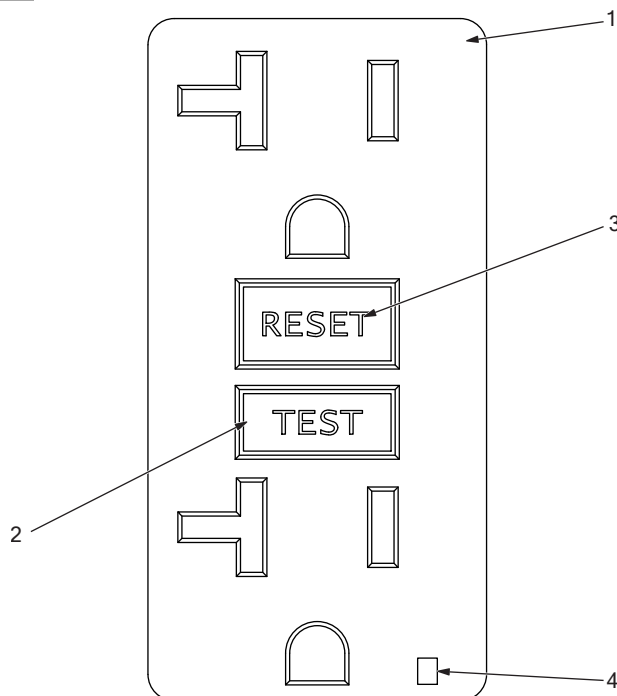
Presione el botón para restablecer el interruptor automático complementario. Si el protector complementario se sigue abriendo, comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.

La salida combinada de todos los tomacorrientes se limita a la capacidad nominal de 9.5 kVA/kW del generador.

EJEMPLO: Si se extraen 20 A de cada tomacorriente doble de 120 V, solo hay 29 A disponibles en el tomacorriente de 120/240 V:

$$(120 \text{ V} \times 20 \text{ A}) + (240 \text{ V} \times 29 \text{ A}) = 9.5 \text{ kVA/kW}$$

6-2. Información sobre el tomacorriente de GFCI, reinicio y comprobación



⚠ Use la protección de GFCI cuando se opera equipo auxiliar. Si la unidad no tiene tomacorrientes de GFCI, use un cordón de extensión protegido por GFCI. No use el tomacorriente de GFCI para energizar un equipo de soporte vital.

⚠ Desenchufe el cordón de alimentación antes de efectuar tareas de reparación o mantenimiento en los accesorios o herramientas.

- 1 Tomacorriente de GFCI de CA de 120 V 20 A
- 2 Botón de prueba de la toma de corriente con GFCI
- 3 Botón de rearme de la toma de corriente con GFCI
- 4 LED indicador rojo/verde

La orientación del tomacorriente puede ser diferente en otras aplicaciones.

Tomacorrientes con interruptor diferencial de GFCI

Los tomacorrientes de GFCI protegen al usuario contra descargas eléctricas si se produce una falla en la toma a tierra del equipo conectado al tomacorriente.

Se produce una falla en la toma a tierra cuando la corriente eléctrica toma el paso más corto a tierra (que podría ser a través de una persona) en lugar de seguir el paso seguro previsto.

Si se detecta una falla a tierra, el botón de reinicio del GFCI salta y el circuito se abre, desconectando la energía del equipo defectuoso. El GFCI no protege contra sobrecargas del circuito, cortocircuitos o descargas eléctricas no relacionadas con fallas a tierra. Reinicie y compruebe el tomacorriente de GFCI según los siguientes procedimientos.

Un LED verde estable indica la energía al CFCI. Un LED rojo estable indica que el CFCI se ha activado. Un LED rojo intermitente indica un receptáculo GFCI defectuoso.

Si no se ilumina ningún LED cuando el motor está en marcha, consulte Protección contra sobrecarga o comuníquese con el proveedor de servicio autorizado de fábrica.

Rearme y prueba de la toma de corriente con interruptor GFCI

⚠ Compruebe el GFCI mensualmente.

⚠ Si el LED rojo parpadea, deje de utilizar el tomacorriente GFCI y pida a un agente de servicio autorizado por la fábrica que lo cambie.

⚠ Los cables de extensión con aislamiento en malas condiciones o demasiado largos pueden producir una corriente de fuga lo suficientemente alta como para activar el circuito del GFCI. Reinicie y compruebe el GFCI como se indica a continuación.

Reinicio de los tomacorrientes de GFCI

Si se produce una falla en el GFCI, detenga el motor y desconecte el equipo del tomacorriente de GFCI.

Verifique si hay equipos dañados o mojados que puedan haber causado la falla. Repare o reemplazar si está defectuoso.

Encienda el motor, coloque el interruptor de control del motor en la posición RUN (ARRANCAR) y presione el botón GFCI Reset (Reiniciar GFCI).

Vuelva a conectar el equipo al tomacorriente de GFCI. Si el botón de reinicio salta nuevamente, verifique el equipo y repare o reemplace si está averiado.

Comprobación del tomacorriente de GFCI

Encienda el motor y coloque el interruptor de control del motor en la posición Run (Arrancar). Pulse el botón de prueba del interruptor GFCI. El botón de rearme del GFCI deberá saltar hacia fuera.

Pulse el botón de rearme del GFCI.

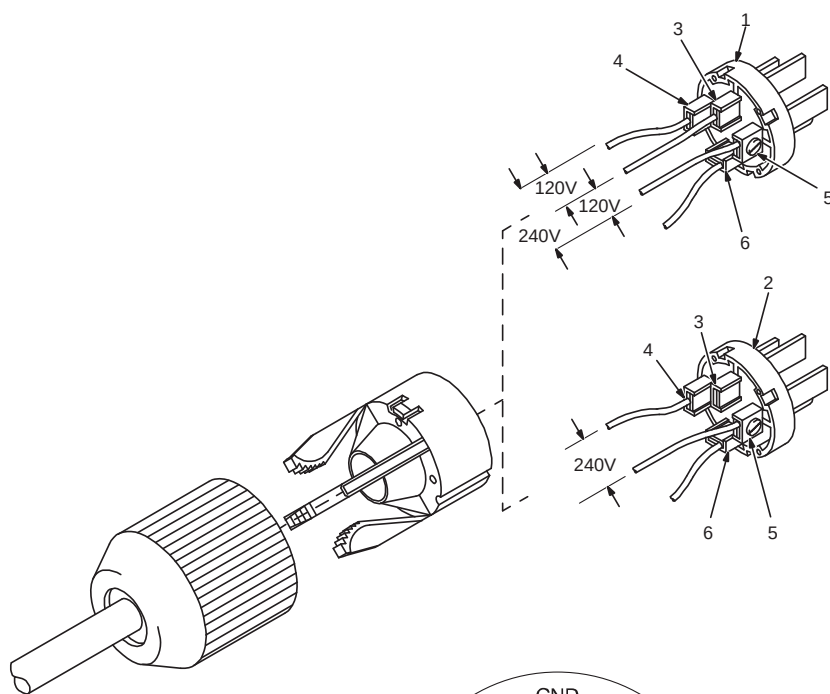
Solicite a un agente de servicio autorizado por la fábrica que cambie el GFCI si ocurre cualquiera de lo siguiente:

- El GFCI no salta cuando se lo prueba
- El LED rojo titila
- El GFCI no se reinicia

6-3. Soldadura y potencia simultáneas

Corriente de soldadura en amperios	Potencia total en vatios	Amperios del tomacorriente de 120 V en kVA enteros (4 cables)	Amperios del tomacorriente de 240 V en kVA enteros
260	1600	13	6
180	4600	38	19
125	6300	53	26
90	7300	61	30
0	9500	79	39

6-4. Instrucciones de cableado para el enchufe monofásico de 240 voltios, (NEMA 14-50P)



El enchufe se puede cablear para una carga de 240 V, 2 cables o para una carga de 120/240 V, 3 cables. Consulte el diagrama del circuito.

1 Enchufe cableado para 120/240 V, carga de 3 cables

Cuando está cableado para cargas de 120 V, cada tomacorriente doble comparte una carga con la mitad del tomacorriente de 240 V.

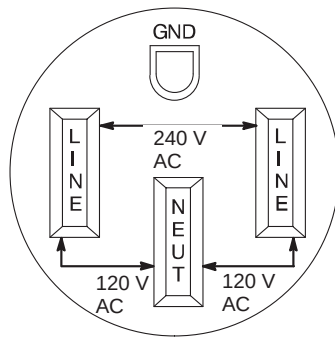
2 Enchufe cableado para carga de 2 cables a 240 V

3 Terminal de neutro (plateado)

4 Terminal de carga 1 (latón)

5 Terminal de carga 2 (latón)

6 Terminal de conexión a tierra (verde)



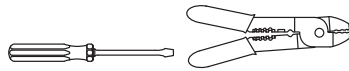
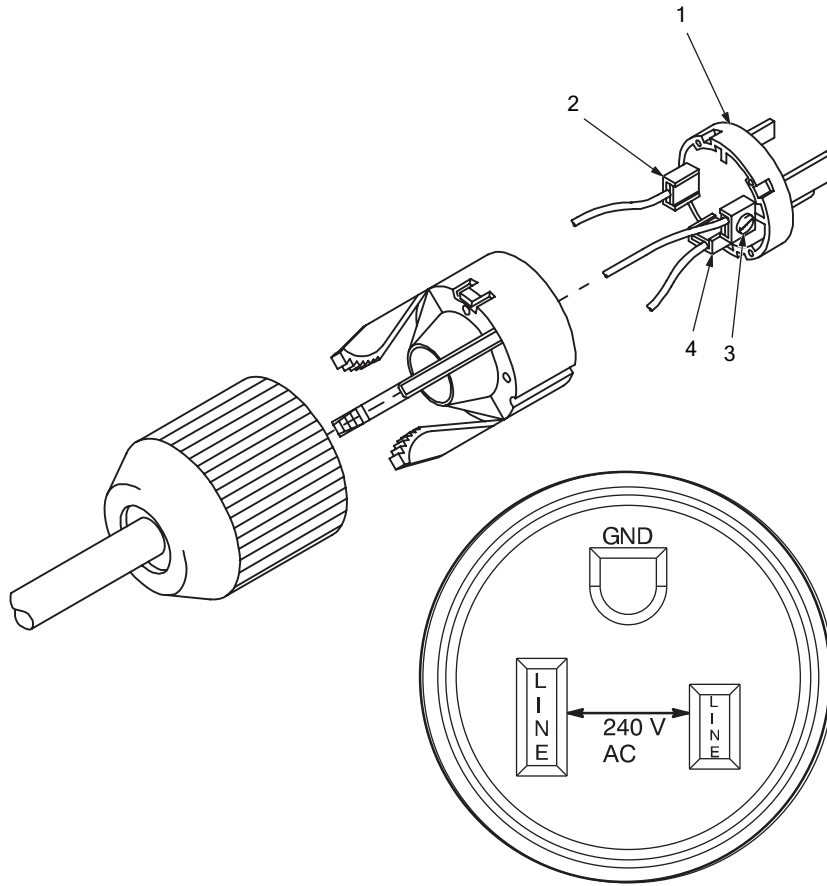
Corriente disponible en amperios	
Tomacorriente de 240 V*	Total de tomacorrientes dobles de 120 V
0	20
5	20
10	20
15	20
20	20
25	20
30	20
35	10
40	0

$V \times A = \text{Watts}$

* Una carga de 240 V o dos cargas de 120 V



6-5. Instrucciones de cableado para el enchufe monofásico de 240 voltios, (NEMA 6-50P)



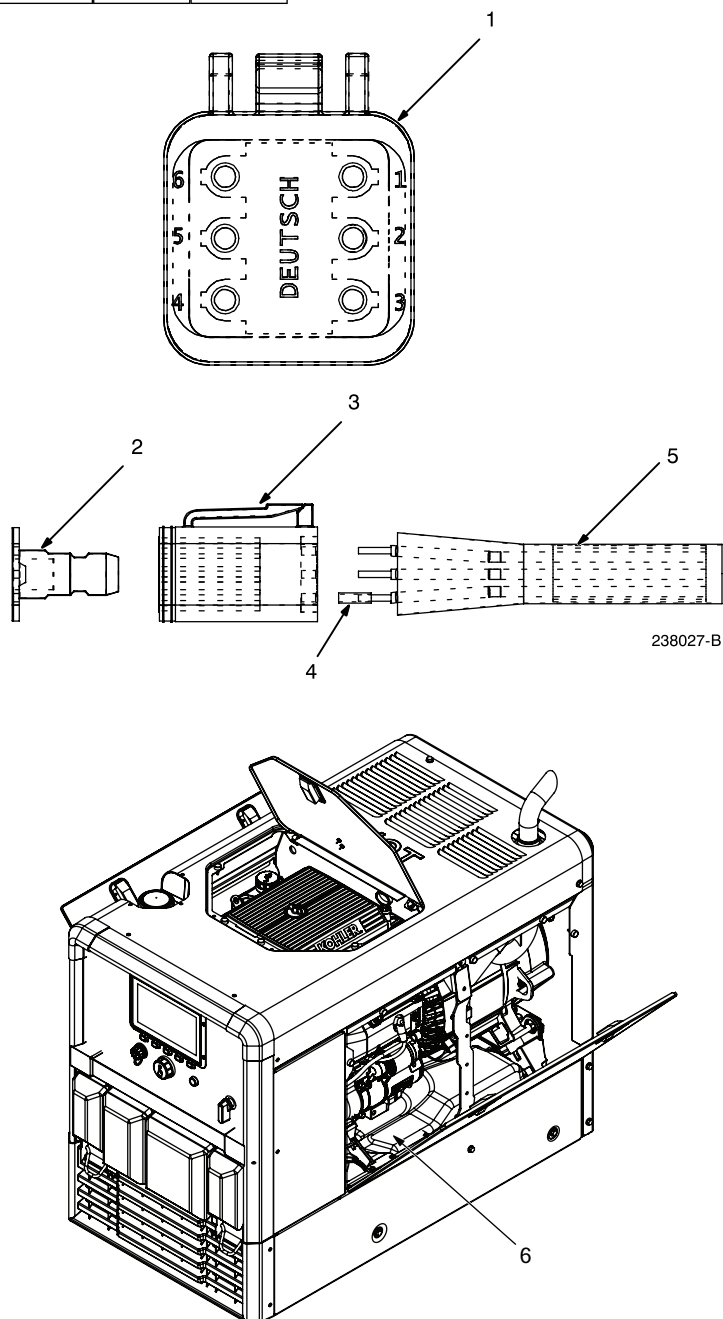
El enchufe se puede cablear para una carga de 2 cables a 240 V.

- 1 Enchufe cableado para carga de 2 cables a 240 V
- 2 Terminal de carga 1 (latón)
- 3 Terminal de carga 2 (latón)
- 4 Terminal de conexión a tierra (verde)

Corriente disponible en amperios	
Tomacorriente de 240 V	Cada tomacorriente doble de 120 V
0	20
5	20
10	20
15	20
20	20
25	20
30	20
35	10
40	0
V x A = vatios	

SECCIÓN 7 – CONEXIÓN DEL BUS CAN

7-1. Conexión del bus CAN



1 Conector del bus CAN

Se proporciona una conexión del bus CAN para permitir la comunicación de datos de solo lectura. Los datos están disponibles a través del conector del bus CAN ubicado en el mazo de alimentación principal, al que se puede acceder desde la puerta lateral de la unidad. Los datos se transmiten cuando la unidad está encendida. El puerto CAN es solo de transmisión.

Conector	Descripción
1	Tierra
2	CAN alta
3	CAN baja
4	Protector de cable
5	+12 VCC
6	(Abierto)

2 Bloqueo de cuña (suministrado) (Deutsch W65-P012)

3 Enchufe de CAN (suministrado) (Deutsch DT06-6S-P012)

4 Terminal (no suministrado) (Deutsch 1062-16-0122)

5 Cableado (suministrado por el cliente)

6 Toma de bus CAN

Retire el enchufe del conector de la toma.

Quite el tapón y retire los sellos según sea necesario.

Inserte los cables aislados (16 o 18 AWG) utilizando los terminales Deutsch 1062-16-0122.

Vuelva a colocar el conector y a conectarlo a la toma del bus CAN.

7-2. Mensajes J1939

Mensaje	Notas	Acrónimo	ID (hexadecimal)	PGN (decimal)	Posición de arranque	Largo	SPN (decimal)	Velocidad de transmisión (ms)
Velocidad del motor	0 a 8031.875 r. p. m. 0.125 r. p. m./bit 0 offset	EEC1	0CF004D1	61444	4	2 bytes	190	200
Potencial de la batería (voltaje)	0 a 3212.75 V, 0.05 V/bit, 0 offset	VEP	18FEF7D1	65271	7	2 bytes	158	1000
Estado del error	Consulte la Tabla 2 para conocer los valores	propietario	18FF78D1	65400	3	1 byte	516107	100
Horas del motor	Horas reales del motor 0 a 65535 horas 1 hora/bit 0 offset	propietario	1CFF79D1	65401	1	2 bytes	516110	1000
Horas de mantenimiento del aceite del motor	Horas reales hasta que se requiera el cambio de aceite del motor: -32767 a 32767 horas 1 hora/bit 0 offset	propietario	1CFF79D1	65401	3	2 bytes	516111	1000
Suministrador de combustible	Porcentaje de combustible restante 0 a 100	propietario	1CFF79D1	65401	7	1 bytes	516112	1000
Horas de mantenimiento de escobilla	Horas reales hasta que se requiera el cambio de la escobilla del generador: -32767 a 32767 horas 1 hora/bit 0 offset	propietario	1CFF7CD1	65404	1	2 bytes	516116	1000
Horas de mantenimiento del terminal de la batería	Horas reales hasta que se requiera la limpieza del terminal de la batería: -32767 a 32767 horas 1 hora/bit 0 offset	propietario	1CFF7CD1	65404	3	2 bytes	516117	1000
Horas de mantenimiento del depurador de aire	Horas reales hasta que se requiera el cambio del depurador de aire: -32767 a 32767 horas 1 hora/bit 0 offset	propietario	1CFF7DD1	65405	1	2 bytes	516118	1000
Horas de mantenimiento de la bujía	Horas reales hasta que se requiera el cambio de la bujía: -32767 a 32767 horas 1 hora/bit 0 offset	propietario	1CFF7DD1	65405	3	2 bytes	516120	1000
Horas de mantenimiento del filtro de combustible	Horas reales hasta que se requiera el cambio del filtro de combustible del motor: -32767 a 32767 horas 1 hora/bit 0 offset	propietario	1CFF7DD1	65405	7	2 bytes	516121	1000

Tabla 7-1. Nombre J1939 para reclamo de dirección

Campo	Valor	Notas
Industry Group	5	Control de procesos industriales: inmóvil (Gen-Sets)
Instancia del sistema del vehículo	0	
Sistema del vehículo	0	
Función	129	Controlador del grupo electrógeno
Instancia de función	1	
Instancia ECU	1	
Código MFG	402	Software Simma
Número de identidad	1	
Dirección de origen	209	

Tabla 7–2. Valores de códigos de falla

Avería	Código de ayuda	Valor
SIN ERRORES	—	0
Error de inversor +15 V	ERR PE07	9
Error de inversor +5 V	ERR PV00	10
Error de inversor +12 V	ERR PU00	11
Error de inversor -15 V	ERR PV01	12
Error de comunicación de placa de control	ERR PV02	16
Error del termistor del inversor	ERR DH04	27
Error de alto voltaje del bus del inversor	ERR HV00	28
Error de bajo voltaje del bus del inversor	ERR HU00	29
Error de diodo en cortocircuito del inversor	ERR HE05	31
Error de UART de comunicación del inversor	ERR NC03	32
Error de alto voltaje del bus de campo del inversor	ERR HV01	33

Tabla 7–3. Especificación de CAN

Protocolo de comunicación	SAE J1939
Tipo de formato	Formato extendido (ID: 29 bits)
Velocidad en baudios	250 Kbps
Punto de muestra	80 %
Número de muestra	1
SJW	2Tq
Resistencia de terminales	120 ohmios

SECCIÓN 8 – MANTENIMIENTO Y RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

8-1. Pantalla de mantenimiento



La pantalla de mantenimiento muestra las horas restantes para los elementos de servicio y permite al usuario restablecer las horas de servicio y cambiar el intervalo (debe ser más breve que lo recomendado).

Presione el botón de inicio para ir a la pantalla de inicio.

Presione el botón Atrás para ir a la pantalla de menú.

Presione el botón Restablecer en un elemento de mantenimiento para restablecer el intervalo de servicio.

Presione el botón Personalizar en un elemento de mantenimiento para cambiar el intervalo de servicio.

Presione el botón Registro de servicio para ver el historial de mantenimiento.

Mantenimiento

- Aceite de motor**
- Filtro de aceite del motor
- Filtro de aire del motor
- Filtro de combustible
- Terminales de la batería
- Bujía

Aceite de motor

20 Hrs Restantes

100 Tiempo de Intervalo

Reemplazar aceite del motor

INICIO

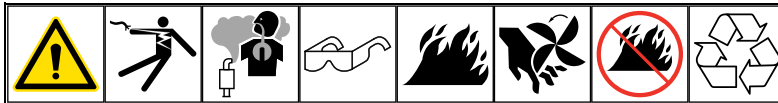
RESTABLECER

PERSONALIZADO

LOGUEO SERVICIO

ATRÁS

8-2. Mantenimiento de rutina (en los modelos Kohler)



⚠ Detenga el motor antes de realizar el mantenimiento.

☞ Consulte el manual del motor y la etiqueta de mantenimiento para ver información importante de puesta en funcionamiento, servicio y almacenamiento. Aumente la frecuencia de mantenimiento del motor si lo utiliza en condiciones adversas.

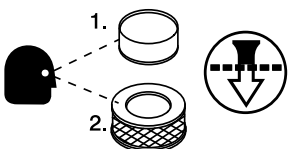
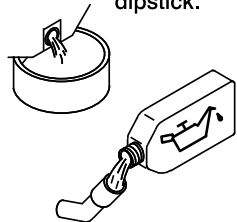
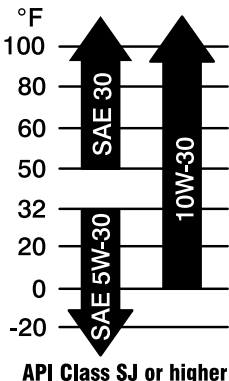
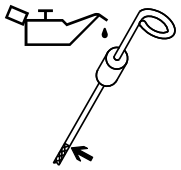
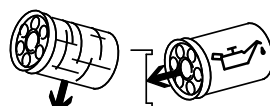
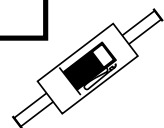
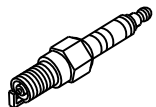
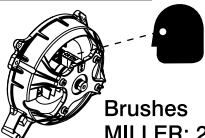
☞ Recicle los líquidos del motor.

Programa de mantenimiento		Cada 8 horas	Cada 20 horas	Cada 25 horas	Cada 50 horas	Cada 100 horas	Cada 200 horas	Cada 500 horas	Referencia
Combustible y aceite	Compruebe los niveles de combustible y aceite. Limpie cualquier derrame de combustible o aceite.	•							Sección 3-6
Malla del arrestador de chispas	Verificar y limpiar		•						Sección 8-11
Carcasa del limpiador de aire	Limpiar			•					Sección 8-6
Terminales de soldadura	Limpiar				•				
Terminales de la batería	Limpiar					•			
Sistema de refrigeración	Limpiar					•			Manual del motor
Aceite	Cambiar					•			Sección 8-8
Elemento del depurador de aire	Verificar la batería y reemplazarla si fuera necesario.					•			Sección 8-6
Etiquetas	Reemplazar las etiquetas ilegibles						•		
Abertura de la bujía	Comprobar						•		Manual del motor
Filtro de aceite	Reemplazar						•		Sección 8-8
Filtro de combustible	Reemplazar						•		Sección 8-8
Cables para soldadura	Revisar los cables en busca de signos de daños y reemplazarlos si es necesario.							•	
Escobillas*	Verificar las escobillas, y reemplazarlas si fuera necesario.							•	
Anillos rozantes*	Revisar los anillos rozantes en busca de signos de desgaste o daños							•	
Bujía	Reemplazar							•	Manual del motor

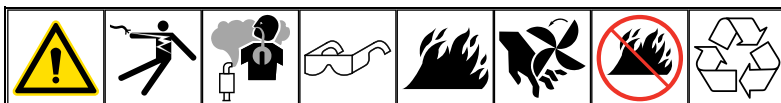
* Lo debe realizar el agente de servicio autorizado por la fábrica.

AVISO – Este equipo cumple con las normas por evaporación de la EPA de EE. UU. Verifique que las piezas de repuesto del sistema de combustible cumplen con las normas por evaporación de la EPA.

8-3. Etiqueta de mantenimiento (en los modelos Kohler)

MACHINE MAINTENANCE		KOHLER ENGINES CH730 / ECH730 / CH730 LP	
 12 V BCI 26R/99R 400 CCA	100 h 1. CH730/ECH730 MILLER: 230017 Kohler: 2408305-S 1. CH730 LP MILLER: 067273 Kohler: 2408302-S1 	100 h 1.7-1.9 US qt (1.6-1.8 L) Check engine dipstick. 	
	8 h 	200 h 	200 h 
	GASOLINE 11 gal (42 L) Unleaded, 87 Octane min. (10% Max. Ethanol) 	500 h MILLER: 067007 Kohler: 1213202-S Champion: RC-12YC Gap: 0.030 in. (.76 mm) <i>Use only resistor spark plugs and wires.</i> 	CH730/ECH730 MILLER: 283614 Kohler: 2405013-S Tune-up and Filter Kit CH730/ECH730 (Gas): MILLER: 284083 CH730 (LP): MILLER: 252838 (Includes Air, Fuel, Oil Filters, and 2 Spark Plugs)
	1000 h 	LIQUID WITHDRAWAL SYSTEM ONLY	
500 h 	CH730 LP LOCK-OFF ASSEMBLY FUEL FILTER MILLER: 252837 Kohler: 2405004-S	LPG REGULATOR Drain residue from secondary chamber.	1500 h 
		CH730 LP LPG REGULATOR Complete disassembly, cleaning, and resetting.	297515-A

8-4. Mantenimiento de rutina (En modelos equipados con motores Vanguard 23 HP)



⚠ Detenga el motor antes de realizar el mantenimiento.

☞ Consulte el manual del motor y la etiqueta de mantenimiento para ver información importante de puesta en funcionamiento, servicio y almacenamiento. Aumente la frecuencia de mantenimiento del motor si lo utiliza en condiciones adversas.

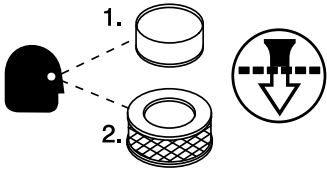
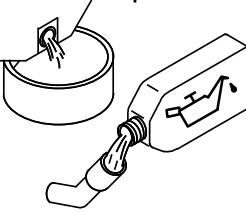
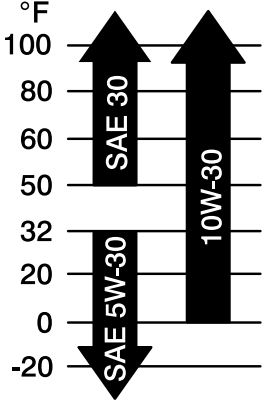
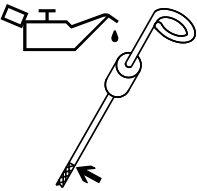
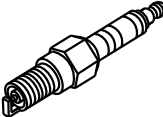
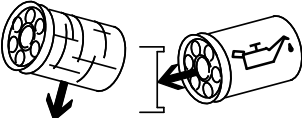
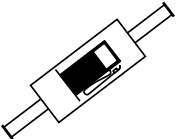
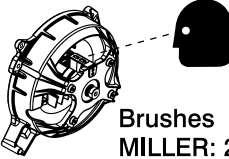
☞ Recicle los líquidos del motor.

Programa de mantenimiento		Cada 8 horas	Cada 20 horas	Cada 25 horas	Cada 50 horas	Cada 100 horas	Cada 200 horas	Cada 500 horas	Referencia
Combustible y aceite	Compruebe los niveles de combustible y aceite. Limpie cualquier derrame de combustible o aceite.	•							Sección 3-6
Malla del arrestador de chispas	Verificar y limpiar		•						Sección 8-11
Carcasa del limpiador de aire	Limpiar			•					Sección 8-6
Terminales de soldadura	Limpiar				•				
Terminales de la batería	Limpiar					•			
Sistema de refrigeración	Limpiar					•			Manual del motor
Aceite y su filtro	Cambiar aceite y reemplace el filtro.					•			Sección 8-8
Elemento del depurador de aire	Revise y reemplácela si es necesario.					•			Sección 8-6
Etiquetas	Reemplazar las etiquetas ilegibles						•		
Bujía	Reemplazar						•		Manual del motor
Filtro de combustible	Reemplazar						•		Sección 8-8
Cables para soldadura	Revisar los cables en busca de signos de daños y reemplazarlos si es necesario.							•	
Escobillas*	Verificar las escobillas, y reemplazarlas si fuera necesario.							•	
Anillos rozantes*	Revisar los anillos rozantes en busca de signos de desgaste o daños							•	

* Lo debe realizar el agente de servicio autorizado por la fábrica.

AVISO – Este equipo cumple con las normas por evaporación de la EPA de EE. UU. Verifique que las piezas de repuesto del sistema de combustible cumplen con las normas por evaporación de la EPA.

8-5. Etiqueta de mantenimiento (En modelos equipados con motores Vanguard 23 HP)

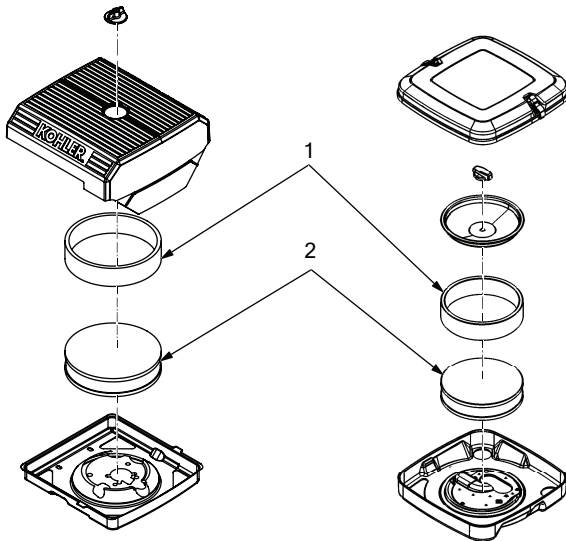
MACHINE MAINTENANCE	VANGUARD ENGINE 23 HP			
 12 V BCI 26R/99R 400 CCA	100 h 1. MILLER: 293395 Briggs & Stratton: 692520  2. MILLER: 293393 Briggs & Stratton: 692519		100 h 1.5 qt (1.4 L) Check engine dipstick.   °F 100 80 60 50 32 20 0 -20 SAE 30 10W-30 SAE 5W-30 API Class SJ or higher	
8 h 	200 h  MILLER: 067007 Briggs & Stratton: 792015 Champion: RC-12YC Gap: 0.030 in. (.76 mm) Use only resistor spark plugs and wires.		100 h  MILLER: 293398 Briggs & Stratton: 842921	400 h  MILLER: 293397 Briggs & Stratton: 845125
GASOLINE 11 gal (42 L) Unleaded, 87 Octane min. (10% Max. Ethanol) 	1000 h  Brushes MILLER: 292189		Tune-up and Filter Kit 23 HP (Carb.): MILLER: 293399 (Includes Air, Fuel, Oil Filters, and 2 Spark Plugs) 298043-A	

8-6. Mantenimiento del depurador de aire



Kohler Engine

Vanguard Engine



Detenga el motor.

AVISO – No haga funcionar el motor sin el depurador de aire o con el elemento sucio. El daño del motor causado por utilizar un elemento dañado no está cubierto por la garantía.

1 Prefiltro

Lave el prefiltro con una solución de agua jabonosa. Déjelo secar naturalmente.

Kohler

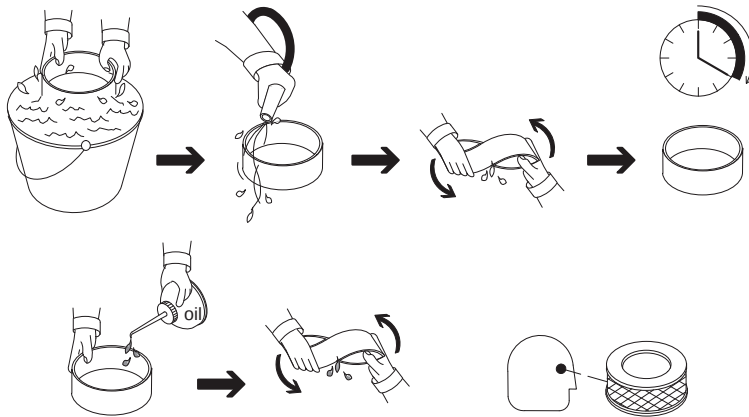
Distribuya uniformemente 1 cucharada sopera de aceite SAE 30 en el prefiltro. Elimine el exceso de aceite.

Vanguard

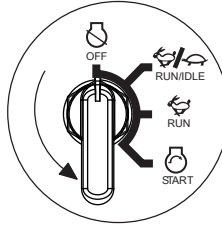
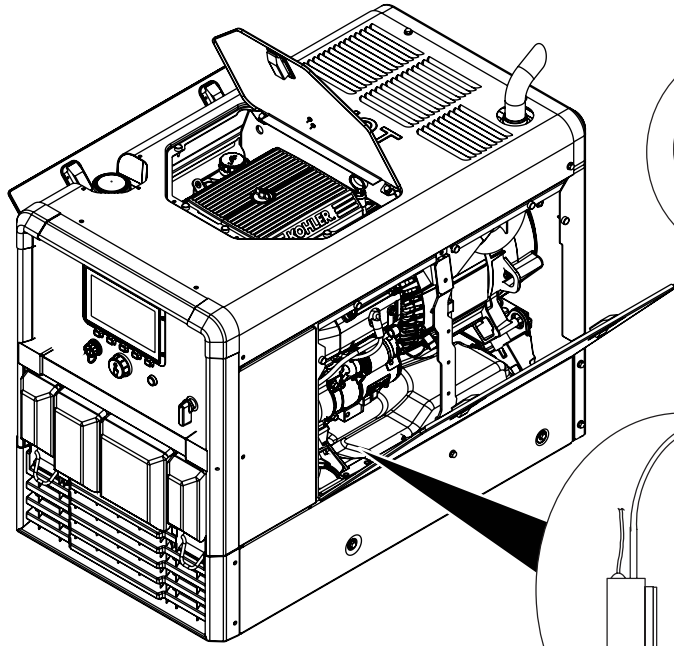
No engrasar prefiltro.

2 Elemento filtrante

Reemplace el elemento filtrante si está dañado, sucio o aceitoso.



8-7. Protección contra sobrecargas



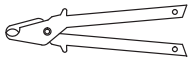
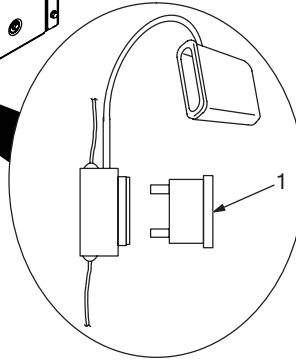
⚠ Detenga el motor. Desconecte el cable negativo (-) de la batería.

1 Fusible F6

El fusible F6 protege de las sobrecargas el sistema de cableado del motor. Si el fusible F6 se funde, el motor no arrancará.

Reemplace todos los fusibles que estén abiertos. Vuelva a colocar la tapa antes de utilizar la unidad.

☞ *Generalmente, un fusible fundido indica que existe un problema más serio. Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.*



3/8 in

8-8. Cambio del aceite de motor, filtro de aceite y filtro de combustible

⚠ Detenga el motor y déjelo enfriar.

1 Válvula para drenar el aceite

Cambie el aceite del motor y el filtro según lo indicado en el manual del operador del motor.

AVISO – Cierre la válvula y la tapa de la válvula antes de agregar aceite y hacer funcionar el motor.

Llene el cárter con aceite nuevo hasta la marca Full (Lleno) en el medidor de aceite (consulte la Sección [8-3](#) o [8-5](#)).

2 Filtro de combustible
3 Tubería de combustible

Reemplace la tubería si está agrietada o desgastada. Instale un filtro nuevo y observe que la flecha indica el sentido del flujo de combustible. Seque todo derrame de combustible.

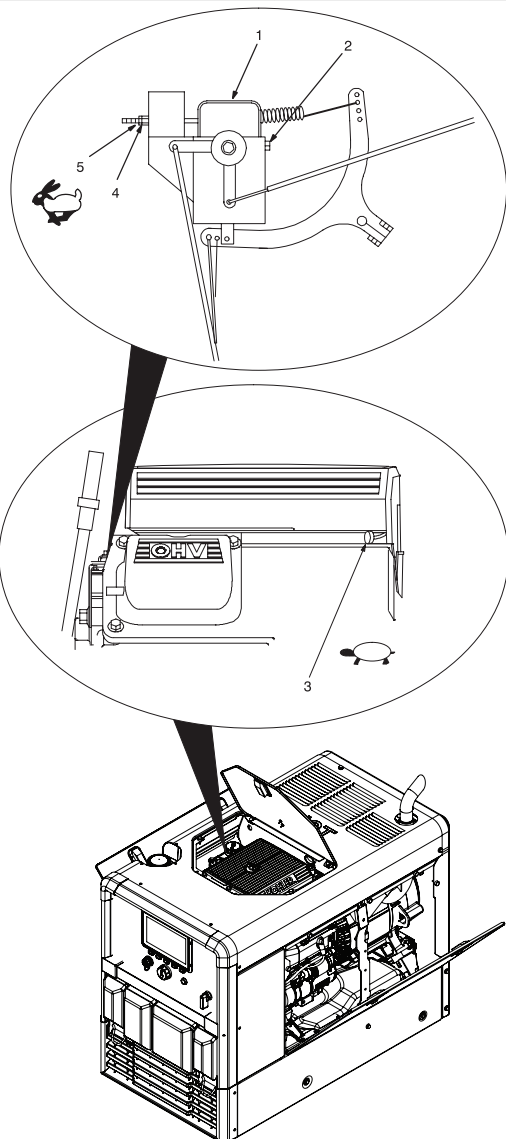
Encienda el motor y verifique que no haya fugas de combustible.

⚠ Detenga el motor, apriete las conexiones si es necesario y limpie el combustible derramado.

Consulte la Sección [8-1](#) para restablecer la cuenta regresiva de mantenimiento del aceite y del filtro de aceite.

⚠ No llene en exceso los fluidos.

8-9. Ajuste de la velocidad del motor (en los modelos Kohler)



Después de poner a punto el motor, revise las velocidades del motor con la pantalla de solución de problemas o un tacómetro (consulte la tabla). Si necesario, ajuste las velocidades como sigue:

Ponga en marcha el motor y hágalo funcionar hasta que se caliente.

Abra las puertas de acceso superior y lateral.

Ajuste de la velocidad de ralentí

Gire el interruptor de control del motor a la posición de marcha/ralentí.

- 1 Solenoide del acelerador
- 2 Tornillos de montaje
- 3 Tornillo de ajuste fino de la velocidad de ralentí

Afloje los tornillos de montaje. Ajuste la posición del solenoide para que el motor funcione a la velocidad de ralentí. Apriete los tornillos de montaje. Asegúrese de que el mecanismo del solenoide funcione con suavidad.

Gire el tornillo de regulación de la velocidad de ralentí para el ajuste fino.

Ajuste de la velocidad adecuada para soldar o producir energía eléctrica

Gire el interruptor de control del motor a la posición de marcha.

- 4 Tuerca de ajuste de la velocidad adecuada para soldar o producir energía eléctrica
- 5 Contratuerca

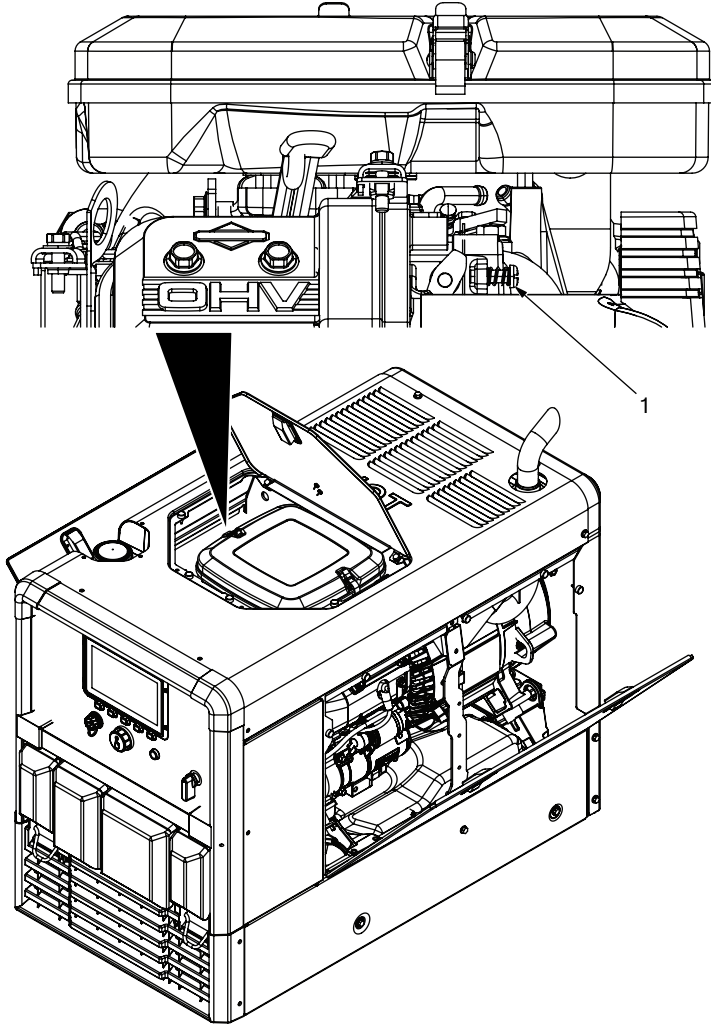
Afloje la contratuerca. Gire el tornillo de ajuste hasta que el motor funcione a la velocidad necesaria para lograr los valores nominales para soldar o producir energía eléctrica. Apriete la contratuerca.

⚠ Detenga el motor.

Cierre las puertas superior y lateral.

	2300-2400 r. p. m. (38.3-40.0 Hz)
	3675-3750 r. p. m. (61.3-62.5 Hz)

8-10. Ajuste de la velocidad del motor (En modelos equipados con motores Vanguard 23 HP)



1/4, 3/8 in.

Después de poner a punto el motor, revise las velocidades del motor con un tacómetro (consulte la tabla). Si necesario, ajuste las velocidades como sigue:

Ponga en marcha el motor y hágalo funcionar hasta que se caliente.

Abra las puertas de acceso superior y lateral.

Ajuste de la velocidad de ralentí

Gire el interruptor de control del motor a la posición de marcha/ralentí.

1 Tornillo de ralentí

Gire el tornillo de ajuste de baja velocidad hasta que el motor funcione a la velocidad de inactividad.

Ajuste de la velocidad adecuada para soldar o producir energía eléctrica

Para ajustar la velocidad de soldadura/potencia, comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.

Detenga el motor.

Cierre las puertas superior y lateral.

	2300–2400 r. p. m. (38.3–40.0 Hz)
	3675–3750 r. p. m. (61.3–62.5 Hz)

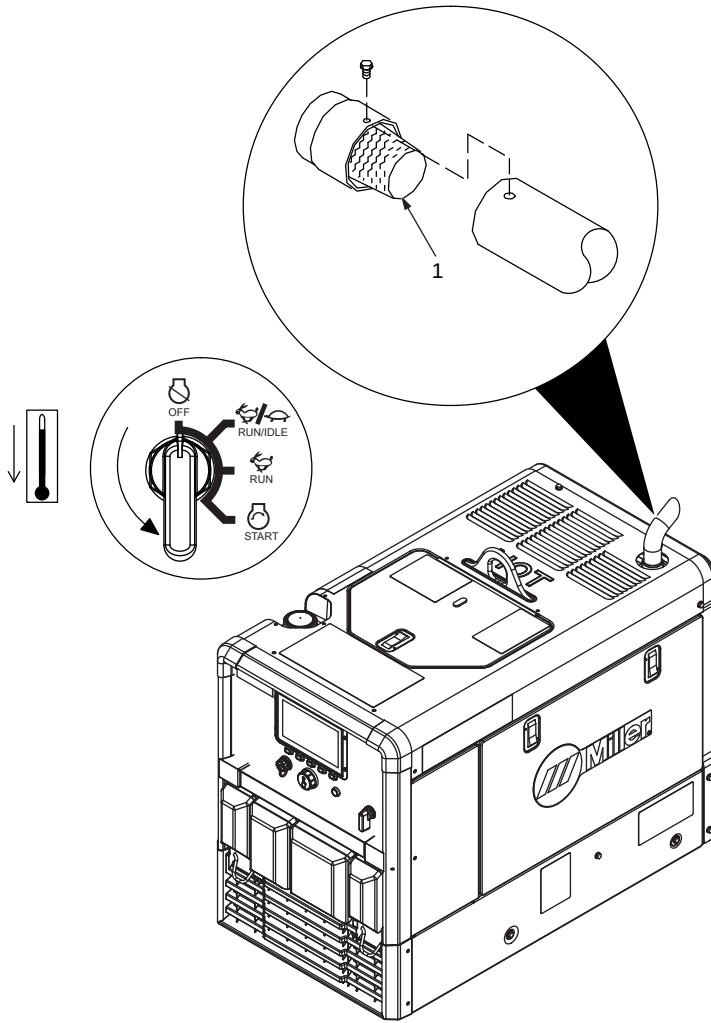
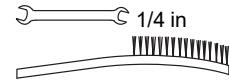
8-11. Mantenimiento del arrestador de chispas opcional (300924)



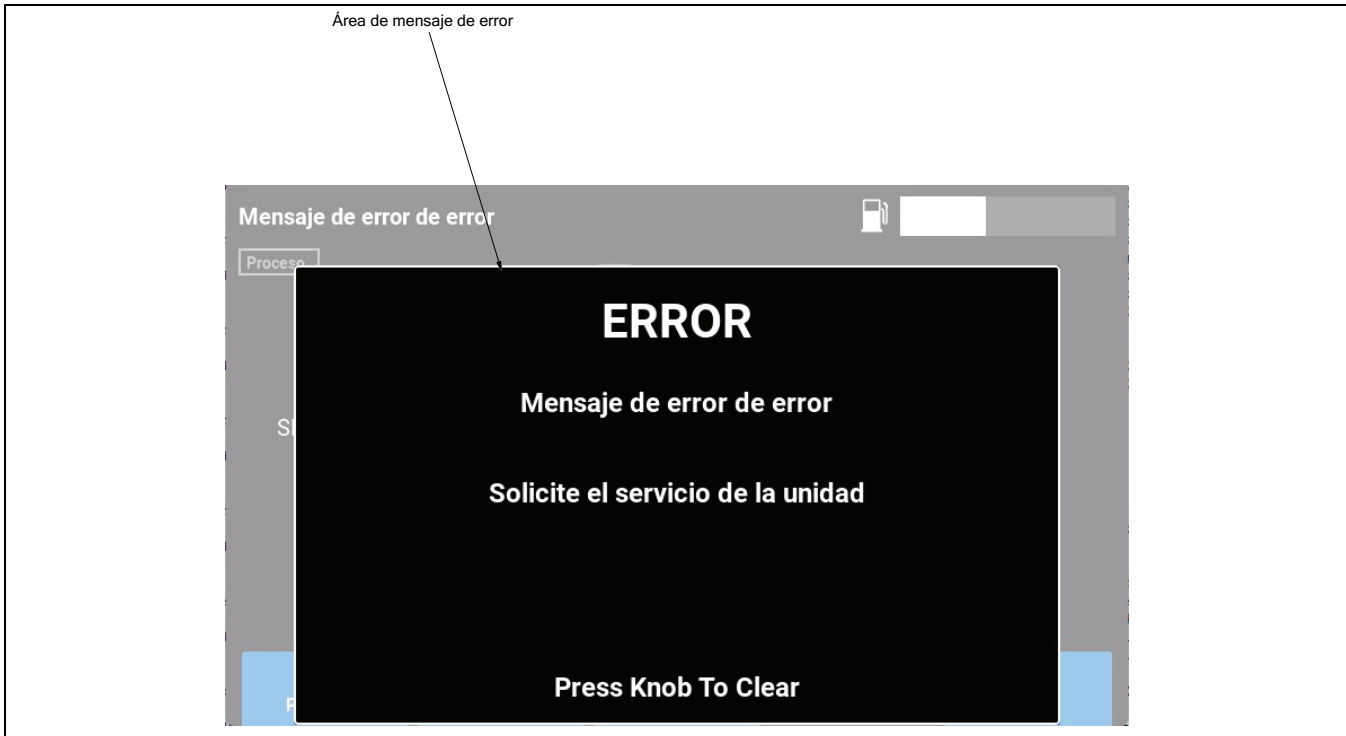
⚠ Detenga el motor y déjelo enfriar.

1 Malla del arrestador de chispas

Limpie e inspeccione la malla. Si faltan alambres en la malla o están dañados, reemplace el arrestador de chispas.



8-12. Pantalla de falla



Mensaje en LCD	Código de ayuda	Problema	Causa posible	Posible solución
Error de suministro de energía del convertidor CC/CA - Apague y encienda la unidad.	ERR HN00	Suministro de la placa de control del inversor +15 V fuera de rango.	Indica un mal funcionamiento de las fuentes de alimentación en la placa de control del inversor.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error de suministro de energía del convertidor CC/CA - Apague y encienda la unidad.	ERR HN01	Suministro de la placa de control del inversor +5 V fuera de rango.	Indica un mal funcionamiento de las fuentes de alimentación en la placa de control del inversor.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error de batería de 12 V en la unidad - Verifique el voltaje de la batería	ALRT HN02	Voltaje de la batería fuera de rango.	Voltaje bajo de la batería.	Cargue la batería.
Error de suministro de energía del convertidor CC/CA - Apague y encienda la unidad.	ERR HN03	Suministro de la placa de control del inversor -15 V fuera de rango.	Indica un mal funcionamiento de las fuentes de alimentación en la placa de control del inversor.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Antorcha con portacarrete no conectada - Conecte la antorcha con portacarrete	ALRT WE00	La antorcha con portacarrete no está conectada.	La antorcha con portacarrete no está conectada.	Compruebe la conexión de la antorcha con portacarrete
Error del motor de la antorcha con portacarrete - Apague y encienda la unidad.	ERR WK00	Error del motor de la antorcha con portacarrete.	Problema con la fuente de alimentación en la placa de control PC1 del inversor.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error de sobretemperatura del inversor - Espere a que baje la temperatura	ERR DH02	Hay sobretemperatura en el termistor de la placa de control del inversor.	Indica que la unidad se ha recalentado.	La unidad se desconectó para que el ventilador la pueda enfriar. La operación se reanuda una vez que se haya enfriado la unidad.
Error del termistor del inversor - Apague y encienda la unidad.	ERR DH04	Termistor de la placa de control del inversor abierto o en cortocircuito.	Indica un mal funcionamiento del circuito de protección térmica.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.

Mensaje en LCD	Código de ayuda	Problema	Causa posible	Posible solución
Error de alto voltaje del bus del inversor - Apague y encienda la unidad.	ERR HV00	Alto voltaje en el bus de CC.	Indica un mal funcionamiento en el circuito primario de alimentación de la unidad.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error de bajo voltaje del bus del inversor - Apague y encienda la unidad.	ERR HU00	Bajo voltaje en el bus de CC.	Indica un mal funcionamiento en el circuito primario de alimentación de la unidad.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error de cortocircuito del diodo de salida del inversor - Apague y encienda la unidad.	ERR HE05	Cortocircuito en el diodo de salida.	Indica un mal funcionamiento en el circuito secundario de alimentación de la unidad.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error de comunicación interna del convertidor CC/CA - Apague y encienda la unidad.	ERR NC03	Se perdió la comunicación UART entre ARM y DSP.	Indica un mal funcionamiento en el circuito primario de alimentación de la unidad.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Error de voltaje de carga de batería - Compruebe el voltaje de carga	ERR BP00	Voltaje de la batería ajustado incorrectamente.	Se seleccionó un voltaje incorrecto de carga de la batería.	Seleccione el voltaje de carga que coincida con la batería.
Error de apertura de lectura de batería - Compruebe las conexiones de la batería	ERR BU00	La batería está desconectada o conectada al revés.	Batería desconectada.	Verifique la conexión de la batería.
Error de apertura de verificación de batería - Compruebe las conexiones de la batería	ERR BU01	La batería está desconectada.	Batería desconectada.	Verifique la conexión de la batería.
Error de verificación de carga de batería - Batería defectuosa requiere reemplazo	ERR BE00	No hay suficiente voltaje o no hay flujo de corriente durante la verificación de la batería.	Batería defectuosa.	Compruebe la batería.
Error de tiempo de espera de arranque por puente de la batería - El temporizador de arranque por puente de la batería ha expirado	ERR BE01	Carga de batería a más de 155 A durante más de 20 segundos. Corriente de carga de la batería en 0 A o menos durante más de 40 segundos.	El temporizador de carga de refuerzo ha expirado. La batería no está extrayendo corriente, el temporizador ha expirado.	Verifique la carga de la batería. Verifique la conexión a la batería.
Error de verificación final de batería - Batería defectuosa requiere reemplazo	ERR BE02	El voltaje descendió por debajo del nivel de falla después de la carga.	Batería defectuosa.	Reemplace la batería.
Error de verificación final de batería - Batería defectuosa requiere reemplazo	ERR BE03	Demasiados reintentos en la prueba final de carga de la batería.	Batería defectuosa.	Reemplace la batería.
Error de temporizador de carga de la batería - Espere a que el proceso comience de nuevo	ERR BX00	Carga de la batería después de 13.5 horas.	Se agotó el tiempo de carga de la batería.	Inicio de nuevo el proceso de carga de la batería si se necesita más tiempo.
Verifique la conexión de carga de la batería - Verifique la conexión de la batería	ALRT BN00	Conexión de batería perdida o polaridad incorrecta.	Conexión de batería perdida o conectada en reversa.	Verifique la conexión de la batería
Error de sobrevoltaje de carga de la batería - Compruebe la abrazadera de desconexión de la batería para borrar	ERR BV00	Batería de 24 V cuando está en carga de 12 V. Alto voltaje detectado durante la carga.	Se seleccionó un voltaje incorrecto de carga de la batería. La batería no está recibiendo carga.	Desconecte las pinzas de la batería. Seleccione el voltaje de carga que coincida con la batería. Vuelva a conectar e intente de nuevo.
Error de comunicación de la placa de control - Apague y encienda la energía.	ERR SA01	Se agotó el tiempo de espera de comunicación de CAN en la placa de control.	Indica un problema con la comunicación de CAN entre placas.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Software inválido o no coincidente - Actualice el software	ALRT SA00	Hay diferentes versiones de software entre las placas de PC.	Hay diferentes versiones de software entre las placas de PC.	Comuníquese con un agente de servicio autorizado por la fábrica.
Aceite del motor vencido – Reemplace el aceite del motor	PM PF01	Se ha excedido el intervalo de cambio de aceite del motor.	Se ha excedido el intervalo de cambio de aceite del motor.	Cambie el aceite del motor y presione Reset (Restablecer) en la pantalla de mantenimiento para el aceite del motor.

8-13. Solución de problemas



A. Solución de problemas de soldadura

Problema	Solución
Sin o poca salida de soldadura; la salida de energía del generador está bien en los tomacorrientes de CA.	Revise los ajustes de control.
	Revise las conexiones de soldadura.
	Un agente de servicio autorizado por la fábrica debe verificar las escobillas y los anillos rozantes.
No hay salida de soldadura ni voltaje del generador en los tomacorrientes de CA.	Asegúrese de que todos los equipos estén desconectados de los tomacorrientes antes de arrancar la unidad.
	Compruebe la conexión del enchufe PLG5 y RC4.
	Un agente de servicio autorizado por la fábrica debe verificar las escobillas y los anillos rozantes.
Salida de soldadura baja.	Revise los ajustes de control.
	Revise la velocidad del motor y ajústela si es necesario (consulte la Sección 8-9 o 8-10).
	Limpie el filtro de aire según lo indicado en el manual del motor.
	Un agente de servicio autorizado por la fábrica debe verificar las escobillas y los anillos rozantes.
Salida de soldadura alta.	Revise los ajustes de control.
	Revise la velocidad del motor y ajústela si es necesario (consulte la Sección 8-9 o 8-10).
Salida de soldadura errática.	Revise los ajustes de control.
	Ajuste y limpie las conexiones al electrodo y a la pieza.
	Use electrodos secos y bien almacenados para las tareas de soldadura TIG y convencional con electrodos.
	Desenrolle los bucles de los cables de soldadura.
	Limpie y apriete las conexiones dentro y fuera del generador de soldadura.
	Revise la velocidad del motor y ajústela si es necesario (consulte la Sección 8-9 o 8-10).
	Un agente de servicio autorizado por la fábrica debe verificar las escobillas y los anillos rozantes.

B. Solución de problemas en el generador

Problema	Solución
Sin o poca salida de energía del generador en los tomacorrientes de CA; la salida está bien.	Reinicie los protectores complementarios (consulte la Sección 6-1).
	Pulse el botón de reinicio del tomacorriente de GFCI opcional (consulte la Sección 6-1).
	Revise la conexión del enchufe RC4.
	Un agente de servicio autorizado por la fábrica debe verificar las escobillas y los anillos rozantes.
No hay voltaje del generador o salida de soldadura.	Asegúrese de que todos los equipos estén desconectados de los tomacorrientes antes de arrancar la unidad.
	Revise la conexión del enchufe RC4.
	Un agente de servicio autorizado por la fábrica debe verificar las escobillas y los anillos rozantes.
Bajo voltaje en los tomacorrientes de CA.	Revise la velocidad del motor y ajústela si es necesario (consulte la Sección 8-9 o 8-10).
	Un agente de servicio autorizado por la fábrica debe verificar las escobillas y los anillos rozantes.
Alto voltaje en los tomacorrientes de CA.	Revise la velocidad del motor y ajústela si es necesario (consulte la Sección 8-9 o 8-10).

Problema	Solución
Voltaje irregular en los tomacorrientes de CA.	Verifique el nivel de combustible.
	Revise la velocidad del motor y ajústela si es necesario (consulte la Sección 8-9 o 8-10).
	Revise el cableado y las conexiones del tomacorriente.
	Un agente de servicio autorizado por la fábrica debe verificar las escobillas y los anillos rozantes.

C. Solución de problemas del motor

Problema	Solución
El motor no arranca.	Verifique el fusible F6 y reemplácelo si está abierto (consulte la Sección 8-7).
	Verifique el voltaje de la batería.
	Limpie y ajuste las conexiones de la batería si es necesario.
	Revise las conexiones de los enchufes PLG5 y PLG8.
	Un agente de servicio autorizado por la fábrica debe revisar el interruptor S2 de control del motor.
El motor no se pone en marcha.	Verifique el nivel de combustible.
	Verifique el voltaje de la batería.
	Limpie y ajuste las conexiones de la batería si es necesario.
	Revise el nivel de aceite (consulte la Sección 3-6).
	Revise el interruptor de parada por bajo nivel de aceite.
	Un agente del servicio autorizado por la fábrica debe revisar el solenoide de cierre del paso de combustible FS1 (únicamente motores con carburador).
	Kohler: Verifique que la válvula de arranque en frío funcione. De lo contrario, comuníquese con el centro de servicio del motor.
El motor arranca pero se detiene cuando el interruptor de control del motor vuelve a la posición de marcha.	Verifique el nivel del aceite.
	Revise y vuelva a llenar el cárter con aceite de la viscosidad apropiada para la temperatura de servicio, si fuera necesario.
	Revise el interruptor de parada por bajo nivel de aceite.
El motor se detuvo durante su funcionamiento normal.	Verifique el nivel de combustible.
	Reemplace el o los filtros de combustible (consulte la Sección 8-8).
	Revise el nivel de aceite (consulte la Sección 3-6).
	Revise el interruptor de parada por bajo nivel de aceite.
	Recargue periódicamente la batería (aproximadamente cada 3 meses).
	Reemplace la batería.
	Revise el regulador de voltaje y las conexiones según lo indicado en el manual del motor.
	Un agente del servicio autorizado por la fábrica debe revisar el solenoide de cierre del paso de combustible FS1 (únicamente motores con carburador).
La batería se descarga entre usos.	Limpie la batería, los terminales y los postes con una solución de agua y bicarbonato de sodio; enjuague con agua limpia.
	Recargue periódicamente la batería (aproximadamente cada 3 meses).
	Reemplace la batería.
	Revise el regulador de voltaje y las conexiones según lo indicado en el manual del motor.
El motor funciona en ralentí, pero no alcanza la velocidad de soldadura.	Un agente de servicio autorizado por la fábrica debe revisar el medidor de combustible, el horómetro o el módulo de control de ralentí, y el transformador de corriente CT1.
La velocidad del motor es inestable o lenta.	Si es necesario, vuelva a ajustar el mecanismo del acelerador. Verifique que el solenoide TS1 del acelerador funcione suavemente.
	Verifique el nivel del aceite. El nivel del aceite no debe exceder la marca Full (Lleno) de la varilla indicadora. Si se excede el nivel máximo de llenado del cárter, la bomba de aceite funcionará de forma irregular.
	Ponga a punto el motor según lo indicado en el manual del motor.
El motor no vuelve a la velocidad de ralentí.	Quite toda la carga de la soldadura y del generador.
	Verifique que el mecanismo de accionamiento del acelerador funcione de manera suave y libre.
	Un agente del servicio autorizado por la fábrica debe revisar el módulo de ralentí, el transformador de corriente CT1, el interruptor de control del motor S2 y el solenoide del acelerador TS1.
Durante la operación con	Utilice un producto descongelante a base de alcohol isopropílico con el combustible.

Problema	Solución
temperaturas cercanas al punto de congelamiento, el motor arranca y funciona a la velocidad de ralentí pero después de unos minutos se detiene.	Gire el interruptor de control del motor a la posición de marcha hasta que la unidad haya estado en funcionamiento y con carga durante cierto tiempo.
Durante la operación en climas muy fríos, el motor arranca y funciona en ralentí pero después de unos minutos se detiene.	Kohler: Instale el juego para operación con tiempo frío del fabricante del motor.

D. Solución de problemas del control remoto inalámbrico

Problema	Solución
El indicador LED de comunicación del mando a distancia (1. ^{er} LED) parpadea rápidamente tras presionar el botón de secuencia de arranque o parada.	Compruebe que el interruptor de control del motor esté en la posición Marcha o Marcha/Ralentí.
	Quite las obstrucciones entre el mando a distancia y la unidad.
	Reduzca la distancia entre el mando a distancia y la unidad.
	Reemplace las dos baterías tipo moneda CR2025 en el mando a distancia.
	Llame un agente de servicio autorizado de la fábrica.
El indicador LED de comunicación del mando a distancia (1. ^{er} LED) no se enciende cuando se presiona el botón.	Reemplace las dos baterías tipo moneda CR2025 en el mando a distancia.
	Llame un agente de servicio autorizado de la fábrica.
La secuencia de arranque falló; el indicador LED de funcionamiento del mando a distancia (3. ^{er} LED) está en rojo durante dos segundos y el mando a distancia emite un pitido largo.	Espere 15 segundos tras la secuencia de parada anterior del control remoto.
	Reduzca las obstrucciones entre el mando a distancia y la unidad.
	Reduzca la distancia entre el mando a distancia y la unidad.
	Revise la sección sobre el funcionamiento del control remoto inalámbrico correspondiente a la secuencia de arranque (consulte la Sección 4-9).
	Compruebe que la unidad se pueda poner en marcha de forma manual con el interruptor de control del motor. Si no arranca de forma manual, consulte la sección Solución de problemas del motor.
	Llame un agente de servicio autorizado de la fábrica.
La unidad se apaga de forma inesperada	Compruebe que no se haya presionado accidentalmente el botón del mando a distancia.
	Verifique el nivel de combustible de la unidad.
	Llame un agente de servicio autorizado de la fábrica.
La unidad no se apaga con la secuencia de parada.	Quite las obstrucciones entre el mando a distancia y la unidad.
	Reduzca la distancia entre el mando a distancia y la unidad.
	Reemplace las dos baterías tipo moneda CR2025 en el mando a distancia.
	Revise la sección sobre el funcionamiento del control remoto inalámbrico correspondiente a la secuencia de parada (consulte la Sección 4-9).
	Llame un agente de servicio autorizado de la fábrica.

E. Solución de problemas de carga de baterías (modelos con opción de carga de baterías)

Problema	Solución
Carga hay salida de carga de batería/ arranque de motor	Compruebe las conexiones de la batería.
	Verifique la polaridad.
	Compruebe que la pantalla de carga de la batería esté configurada en 12 V o 24 V para que coincida con la batería que se está cargando.
	Verifique el voltaje de la batería. La carga puede haber finalizado.
	Pida a un agente de servicio autorizado por la fábrica que compruebe el circuito de carga de la batería.
La corriente de carga se enciende y apaga mientras carga la batería.	Limpie y apriete las conexiones de la batería. Si es necesario, limpie la batería, los terminales y los bornes con una solución de agua y bicarbonato de sodio, y enjuague con agua limpia.
	Revise el estado de la batería.

SECCIÓN 9 – LISTA DE PIEZAS

9-1. Piezas de repuesto recomendadas

Recommended Spare Parts			
Dia. Mkgs.	Part No.	Description	Quantity
	283588	Electric Fuel Pump (High Altitude)	1
	280236	Receptacle, GFCI 15/20A	1
	301742	Kit, Screen Protector Bobcat/Trailblazer	1
Kohler CH730			
F6	215621	Fuse, 30 Amp Ato Type (Kohler CH730)	1
	276379	Switch, Oil Pressure (Kohler CH730)	1
	292928	Regulator, Voltage (Kohler CH730)	1
	190248	Pump, Fuel Pulse (Kohler CH730)	1
Vanguard 23 HP			
F6	239347	Fuse, 20 Amp Ato Type (Vanguard 23 HP)	1
	293445	Switch, Oil Pressure (Vanguard 23 HP)	1
	293446	Regulator, Voltage (Vanguard 23 HP)	1
	294509	Pump, Fuel Pulse (Vanguard 23 HP)	1

☞ Consulte la Sección [8-3](#) o [8-5](#) para conocer las piezas de mantenimiento comunes.

AVISO – Este equipo cumple con las normas por evaporación de la EPA de EE. UU. Verifique que las piezas de repuesto del sistema de combustible cumplen con las normas por evaporación de la EPA.

SECCIÓN 10 – DIAGRAMAS ELÉCTRICOS

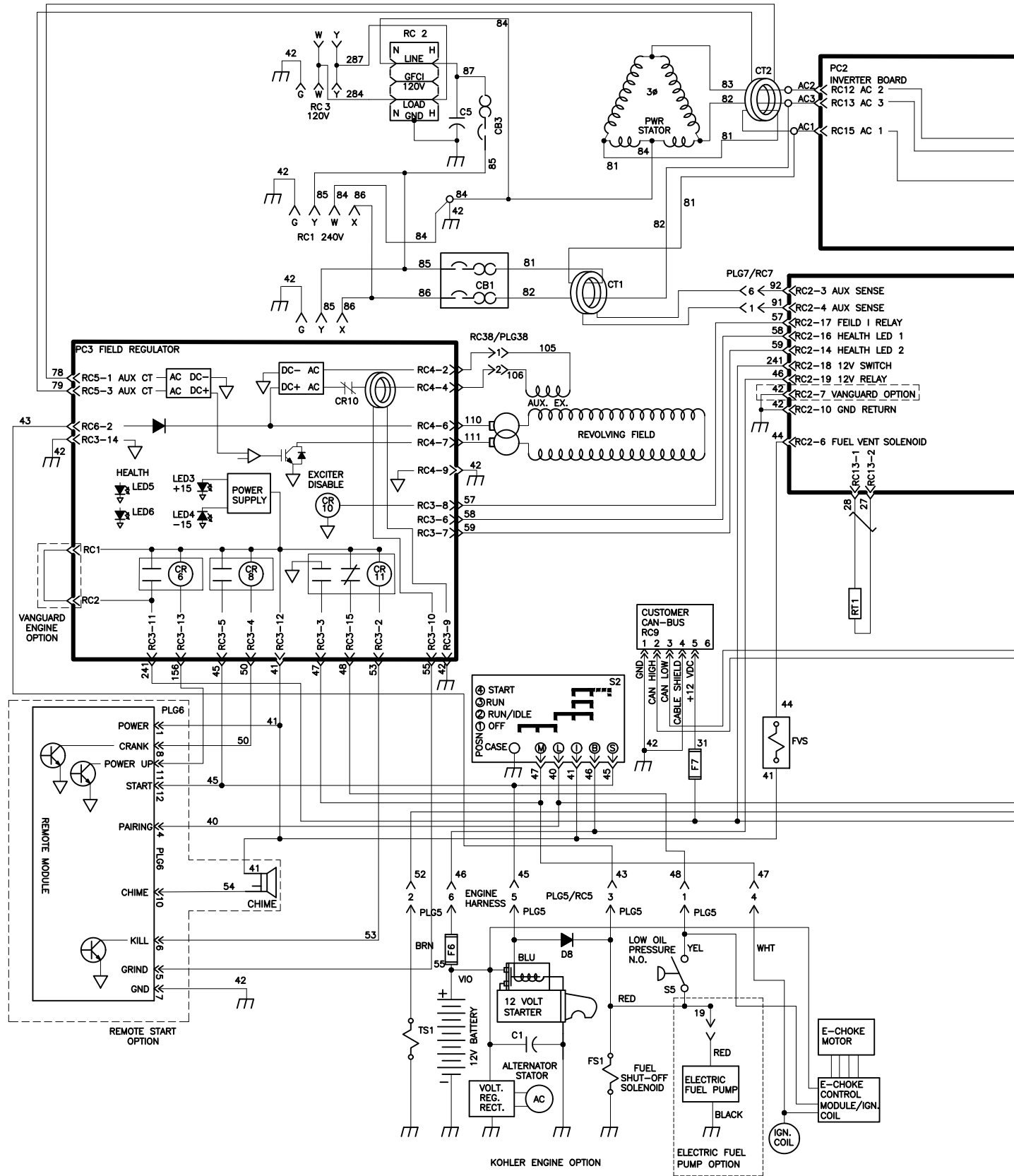


Figura 10-1. Diagrama del circuito para soldadora/generador de gasolina

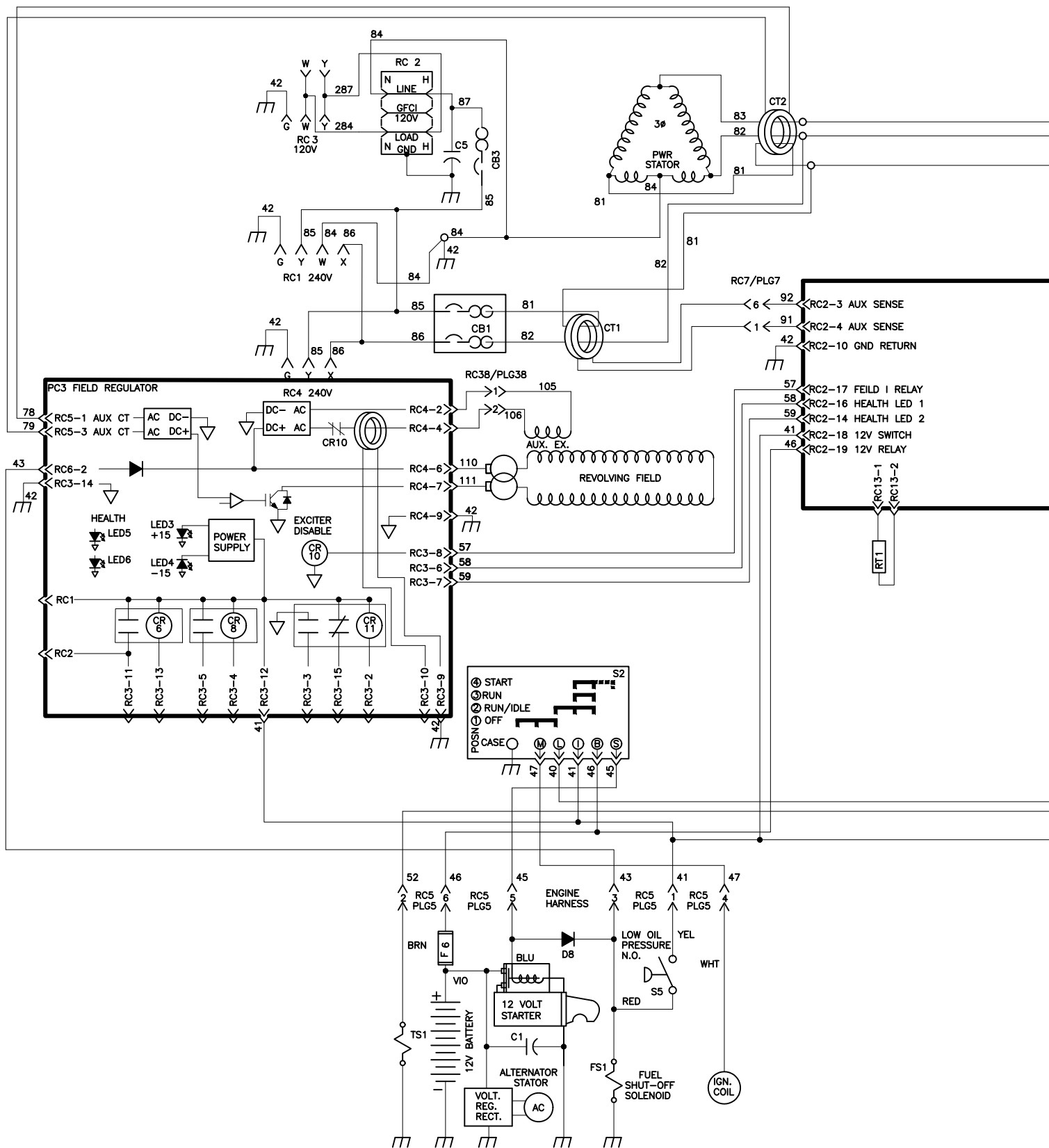
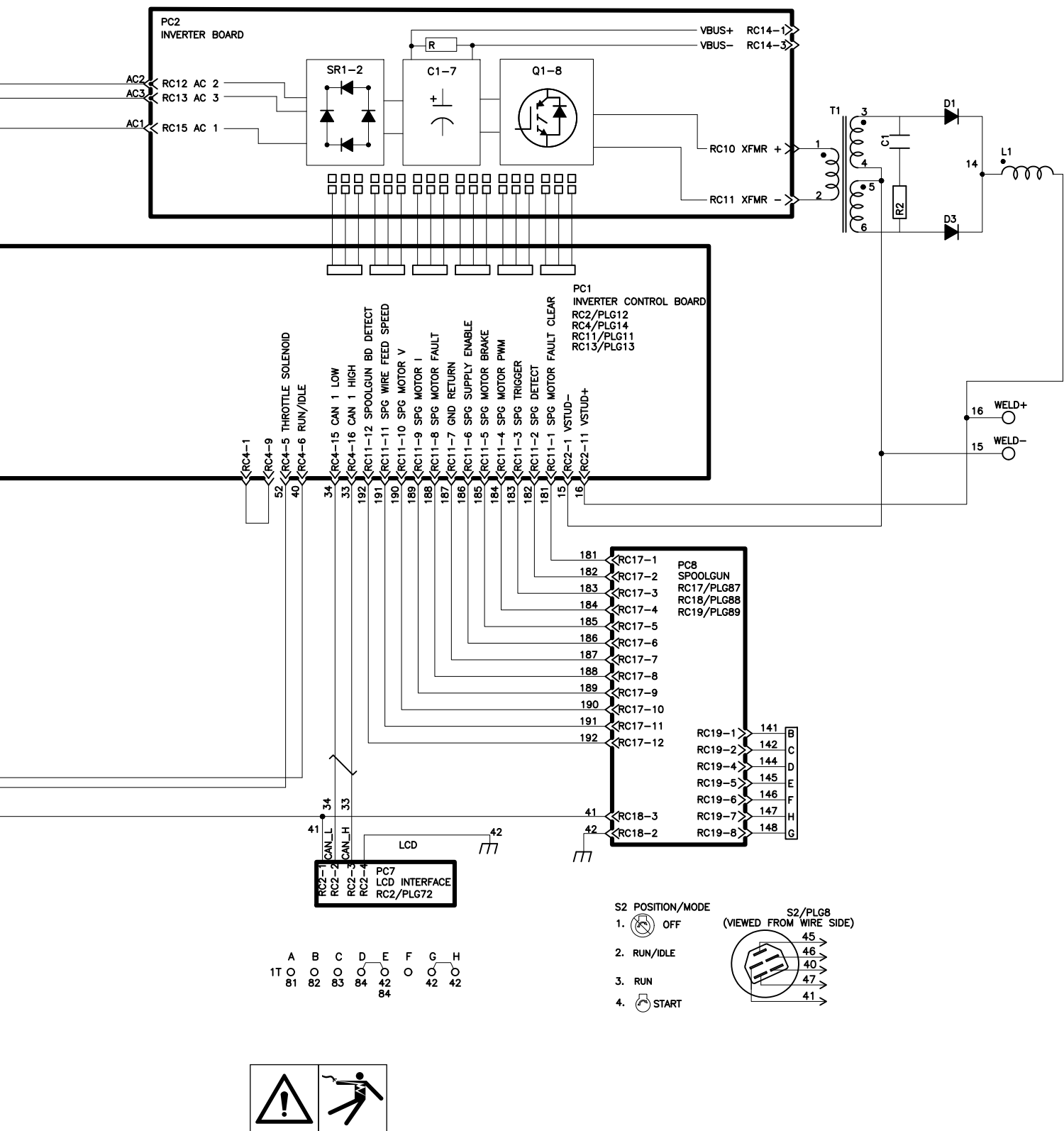


Figura 10-2. Diagrama del circuito para soldadora/generador LP



289522D

SECCIÓN 11 – RECOMENDACIONES PARA PREGUNTAS SOBRE LOS GENERADORES DE POTENCIA

Las ilustraciones de esta sección solo son representativas de todos los grupos soldadora/generador accionados por motor. Es posible que su unidad sea diferente de la que se muestra aquí.

11-1. Seleccionando el equipo

- 1 Receptáculos de potencia generador - alambre neutro está unido al armazón
- 2 Enchufe de 3 púas del equipo que está aterrizado a su bastidor
- 3 2 púas para equipo con aislamiento doble

Asegúrese que el equipo tenga el símbolo indicando que esté aislado doblemente y/o las palabras que así lo indiquen.

No use enchufes de 2 púas a no ser que el equipo sea de doble aislamiento.

11-2. Conexión a tierra cuando se alimenta a sistemas del edificio

- 1 Terminal de conexión a tierra del equipo
- 2 Cable de conexión a tierra
- 3 Dispositivo de conexión a tierra

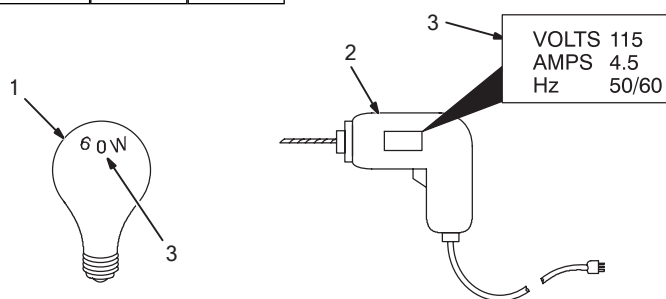
Use un cable de cobre aislado AWG 8 o mayor.

Utilice un dispositivo de conexión a tierra que cumpla con lo establecido en los códigos eléctricos.

Aterrice el generador al sistema de tierra si está dándose corriente al sistema de alambrado de un edificio (casa, taller, hacienda).

Vea también la hoja del AWS sobre Safety & Health Fact Sheet No. 29 (Seguridad y Salud), acerca de conectar a tierra Generadores de Soldadura Portátiles o Montados en Vehículos.

11-3. ¿Cuánta potencia requiere el equipo?



1 Carga Resistiva

Un bombillo o foco para luz es una carga resistiva y requiere una cantidad constante de potencia.

2 Carga No Resistiva

Equipo que tenga un motor es una carga no resistiva y requiere aproximadamente seis veces más potencia cuando está arrancando el motor que cuando está funcionando (véase la Sección [11-7](#)).

3 Datos de Capacidad

Los datos muestran los voltios y amperios o vatios que se requieren para hacer funcionar el equipo.

AMPERIOS x VOLTIOS =VATIOS

EJEMPLO 1: Si un taladro usa 4.5 amperios a 115 voltios, calcule el requerimiento de potencia en vatios.

$$4.5 \text{ A} \times 115 \text{ V} = 520 \text{ vatios}$$

La carga aplicada por el taladro es 520 vatios

EJEMPLO 2: Si se usan 3 lámparas de iluminación de 200 vatios con el taladro del ejemplo 1, añada las cargas individuales para calcular la carga total.

$$(3 \times 200\text{W}) + 520 \text{ W} = 1120 \text{ W}$$

La carga total que se ha aplicado para las tres lámparas y el taladro es 1120 Vatios.

11-4. Requerimientos aproximados de potencia para motores industriales

Motores Industriales	Capacidad	Vatios para Arrancar	Vatios para Funcionar
Fase Dividida	1/8 HP	800	300
	1/6 HP	1225	500
	1/4 HP	1600	600
	1/3 HP	2100	700
	1/2 HP	3175	875
Arranque con Capacitador - Funcionamiento con Inducción	1/3 HP	2020	720
	1/2 HP	3075	975
	3/4 HP	4500	1400
	1 HP	6100	1600
	1-1/2 HP	8200	2200
	2 HP	10,550	2850
	3 HP	15,900	3900
Arranque con Capacitador - Funcionamiento con Capacitador	5 HP	23,300	6800
	1-1/2 HP	8100	2000
	5 HP	23,300	6000
	7-1/2 HP	35,000	8000
Servicio de Ventilación	10 HP	46,700	10,700
	1/8 HP	1000	400
	1/6 HP	1400	550
	1/4 HP	1850	650
	1/3 HP	2400	800
	1/2 HP	3500	1100

11-5. Requisitos aproximados de energía para equipos agrícolas-ganaderos/del taller

Equipos agrícolas-ganaderos/ del taller	Valores nominales	Vatios requeridos para arrancar	Vatios requeridos para funcionar
Descongelador del tanque de existencias		1000	1000
Limpiador de granos	1/4 HP	1650	650
Cinta transportadora portátil	1/2 HP	3400	1000
Elevador de granos	3/4 HP	4400	1400
Enfriador de leche		2900	1100
Ordeñadora (bomba de aspiración)	2 HP	10 500	2800
Motores agrícolas-ganaderos es- tándar (cintas transportadoras, barrenos de alimentación, com- presores de aire, etc.)	1/3 HP	1720	720
	1/2 HP	2575	975
	3/4 HP	4500	1400
	1 HP	6100	1600
	1-1/2 HP	8200	2200
	2 HP	10 550	2850
	3 HP	15 900	3900
	5 HP	23 300	6800
Motores de servicio agrícola-ga- nadero, alto torque (p. ej., limpia- dores de graneros, descarga de silos, alimentadores de camastro)	1-1/2 HP	8100	2000
	5 HP	23 300	6000
	7-1/2 HP	35 000	8000
	10 HP	46 700	10 700
Mezcladora de 3-1/2 ft ² (0,1 me- tro cúbico)	1/2 HP	3300	1000
Alta presión, 1,8 gal./min. (6,8 li- tro/minuto)	500 PSI (3447 kPa)	3150	950
Lavadora, 2 gal./min. (7,6 litro/ minuto)	550 PSI (3792 kPa)	4500	1400
	700 PSI (4826 kPa)	6100	1600
Bomba de pozo poco profundo	1/3 HP	2150	750
	1/2 HP	3100	1000

11-6. Requerimientos aproximados de potencia para equipo de contratista

Contratista	Capacidad	Vatios para Arrancar	Vatios para Funcionar
Taladro de Mano	1/4 pulg. (6 mm)	350	350
	3/8 pulg. (10 mm)	400	400
	1/2 pulg. (13 mm)	600	600
Sierra Circular	6-1/2 pulg. (165 mm)	500	500
	7-1/4 pulg. (184 mm)	900	900
	8-1/4 pulg. (210 mm)	1400	1400
Sierra de Mesa	9 pulg. (229 mm)	4500	1500
	10 pulg. (254 mm)	6300	1800
Sierra de Banda	14 pulg. (356 mm)	2500	1100
Amoladora de Banco	6 pulg. (152 mm)	1720	720
	8 pulg. (203 mm)	3900	1400
	10 pulg. (254 mm)	5200	1600
Compresor de Aire	1/2 HP	3000	1000
	1 HP	6000	1500
	1-1/2 HP	8200	2200
	2 HP	10,500	2800
Sierra de Cadena Eléctrica	1-1/2 HP, 12 pulg. (305 mm)	1100	1100
	2 HP, 14 pulg. (356 mm)	1100	1100
Recortador Eléctrico	Estándar de 9 pulg. (229 mm)	350	350
	De Servicio Pesado 12 pulg. (305 mm)	500	500
Cultivador Eléctrico	1/3 HP	2100	700
Cortador de Plantas Eléctricas	18 pulg. (457 mm)	400	400
Luces de Iluminación	HID	125	100
	Hárido de Metal	313	250
	Mercurio	1000	
	Sodio	1400	
	Vapor	1250	1000
Bomba Sumergible	400 GPH (1514 LPH)	600	200
Bomba Centrífuga	900 GPH (3407 LPH)	900	500
Lustrador de Pisos	3/4 HP, 16 pulg. (406 mm)	4500	1400
	1 HP, 20 pulg. (508 mm)	6100	1600
Lavador de Alta Presión	1/2 HP	3150	950
	3/4 HP	4500	1400
	1 HP	6100	1600
Mezclador de Tambores de 55 gal.	1/4 HP	1900	700
Aspiradora en Mojado y en Seco	1.7 HP	900	900
	2-1/2 HP	1300	1300

11-7. Potencia requerida para arrancar un motor



4	AC MOTOR				2
1	VOLTS	230	AMPS	2.5	
3	CODE	M	Hz	60	
	HP	1/4	PHASE	1	



- 1 Código de Arranque de Motor
- 2 Amperaje de Funcionamiento
- 3 Caballaje del Motor
- 4 Voltaje del Motor

Paso 1: Encuentre el código y use la tabla para encontrar el kVA/HP. Si el código no está enlistado, multiplique el amperaje de funcionamiento por seis para encontrar el amperaje de arranque.

Paso 2: Encuentre el HP del motor y los voltios.

Paso 3: Determine el amperaje de arranque (véase el ejemplo).

La corriente de salida del generador del grupo soldadora/generador debe ser al menos el doble de la corriente de carga del motor.

(kVA/HP x HP x 1000) / Voltios = Amperaje de arranque

Ejemplo: Calcule el amperaje de arranque requerido para un motor de 230 V, 1/4 HP con un código de arranque del motor de M.

Voltios = 230 HP = 1/4kVA/HP = 11,2

11,2 x 1/4 x 1000) / 230 = 12,2A

Para arrancar el motor se requiere 12,,2 amperios

Requerimientos de Arranque para Motores Monofásicos de Inducción								
Code de arranque del motor	G	H	J	K	L	M	N	P
KVA/HP	6,3	7,1	8,0	9,0	10,0	11,2	12,5	14,0

11-8. ¿Cuánta potencia puede entregar el generador?



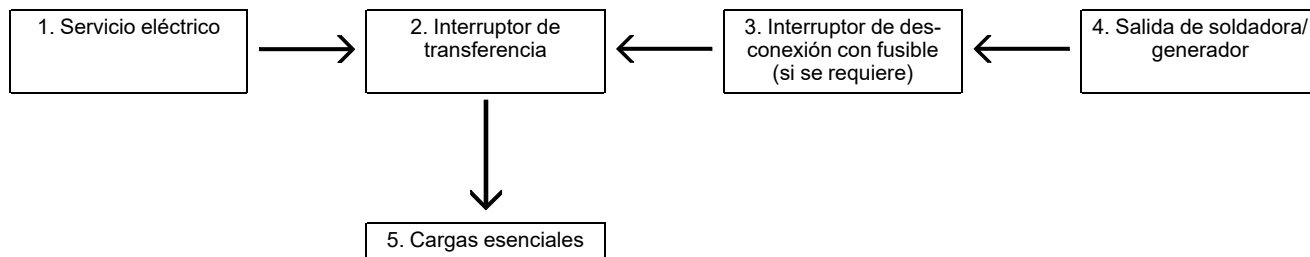
- 1 Limite la Carga al 90% de la Salida del Generador

Siempre arranque cargas que no sean resistivas (motor) en la orden de la más grande a la más pequeño, y añada las cargas resistivas al último.

- 2 La Regla de los 5 Segundos

Si el motor no arranca dentro de 5 segundos apague la potencia para evitar daño al motor. El motor requiere más potencia de lo que el generador puede entregar.

11-9. Conexiones típicas a la energía en espera



⚠ Estas conexiones sólo deben ser manipuladas por personal cualificado, y de acuerdo con todas las normas y códigos de protección aplicables.

⚠ Instale, conecte a tierra y utilice correctamente este equipo de acuerdo a las instrucciones de su Manual del usuario y a lo establecido en los reglamentos nacionales, estatales y locales.

⚠ No se conecte a ningún sistema de distribución eléctrica normalmente abastecido por alimentación de servicio público, a menos que se empleen un interruptor de transferencia y un procedimiento de puesta a tierra adecuados.

Se requiere un equipo suministrado por el cliente si el generador proporcionará energía en espera durante emergencias o interrupciones del suministro eléctrico.

1 Servicio eléctrico

2 Interruptor de transferencia (conmutado doble)

El interruptor transfiere la carga eléctrica del servicio eléctrico al generador. Transfiera la carga nuevamente al servicio eléctrico cuando se restaure el servicio.

Instale el interruptor correcto (suministrado por el cliente). La clasificación nominal del interruptor debe ser igual o mayor que la protección contra sobrecorriente del ramal.

3 Interruptor de desconexión con fusible

Instale el interruptor correcto (suministrado por el cliente) si el código eléctrico lo requiere.

4 Salida de soldadora/generador

El voltaje de salida y el cableado de generador deben coincidir con el voltaje y el cableado del sistema regular (del servicio).

Conecte el generador con un cableado temporal o permanente adecuado para la instalación.

Apague o desenchufe todos los equipos conectados al generador antes de iniciar o detener el motor. Al iniciar o detener, el motor tiene poca velocidad, lo que produce poco voltaje y poca frecuencia.

5 Cargas esenciales

La salida del generador tal vez no cumpla los requisitos eléctricos de las instalaciones. Si el generador no produce una salida suficiente para todos los requisitos, conecte solo cargas esenciales. Consulte la sección [11-3](#).

11-10. Seleccionando los cordones de extensión (usese el cordón más corto que fuera posible)

A. Largos del cordón para cargas de 120 voltios

  							
⚠ Use interruptores de protección diferencial (GFCI) cuando utilice equipos auxiliares. Si la unidad no tiene receptáculos GFCI, use un alambre de extensión protegido por GFCI. No utilizar los zócalos GFCI para alimentar sistemas de emergencia médicos.							
		El Largo de Cordón Máximo Permitido en pies (m.) para un Conductor de Tamaño AWG (mm²)*					
Corriente (Amperios)	Carga (Vatios)	4 (25)	6 (16)	8 (10)	10 (6)	12 (4)	14 (2.5)
5	600			350 (106)	225 (68)	137 (42)	100 (30)
7	840		400 (122)	250 (76)	150 (46)	100 (30)	62 (19)
10	1200	400 (122)	275 (84)	175 (53)	112 (34)	62 (19)	50 (15)
15	1800	300 (91)	175 (53)	112 (34)	75 (23)	37 (11)	30 (9)
20	2400	225 (68)	137 (42)	87 (26)	50 (15)	30 (9)	
25	3000	175 (53)	112 (34)	62 (19)	37 (11)		
30	3600	150 (46)	87 (26)	50 (15)	37 (11)		
35	4200	125 (38)	75 (23)	50 (15)			
40	4800	112 (34)	62 (19)	37 (11)			
45	5400	100 (30)	62 (19)				
50	6000	87 (26)	50 (15)				

*El tamaño del conductor está basado en una caída máxima de voltaje del 2%.

B. Largos del cordón para cargas de 240 voltios

  							
⚠ Use interruptores de protección diferencial (GFCI) cuando utilice equipos auxiliares. Si la unidad no tiene receptáculos GFCI, use un alambre de extensión protegido por GFCI. No utilizar los zócalos GFCI para alimentar sistemas de emergencia médicos.							
		El Largo de Cordón Máximo Permitido en pies (m.) para un Conductor de Tamaño AWG (mm²)*					
Corriente (Amperios)	Carga (Vatios)	4 (25)	6 (16)	8 (10)	10 (6)	12 (4)	14 (2.5)
5	1200			700 (213)	450 (137)	225 (84)	200 (61)
7	1680		800 (244)	500 (152)	300 (91)	200 (61)	125 (38)
10	2400	800 (244)	550 (168)	350 (107)	225 (69)	125 (38)	100 (31)
15	3600	600 (183)	350 (107)	225 (69)	150 (46)	75 (23)	60 (18)
20	4800	450 (137)	275 (84)	175 (53)	100 (31)	60 (18)	
25	6000	350 (107)	225 (69)	125 (38)	75 (23)		
30	7000	300 (91)	175 (53)	100 (31)	75 (23)		
35	8400	250 (76)	150 (46)	100 (31)			
40	9600	225 (69)	125 (38)	75 (23)			
45	10,800	200 (61)	125 (38)				
50	12,000	175 (53)	100 (31)				

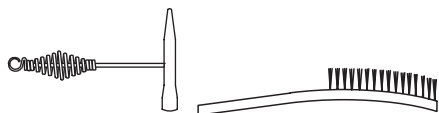
*El tamaño del conductor está basado en una caída máxima de voltaje del 2%.

SECCIÓN 12 – DIRECTIVAS PARA SOLDADURA CONVENCIONAL POR ELECTRODO (SMAW)

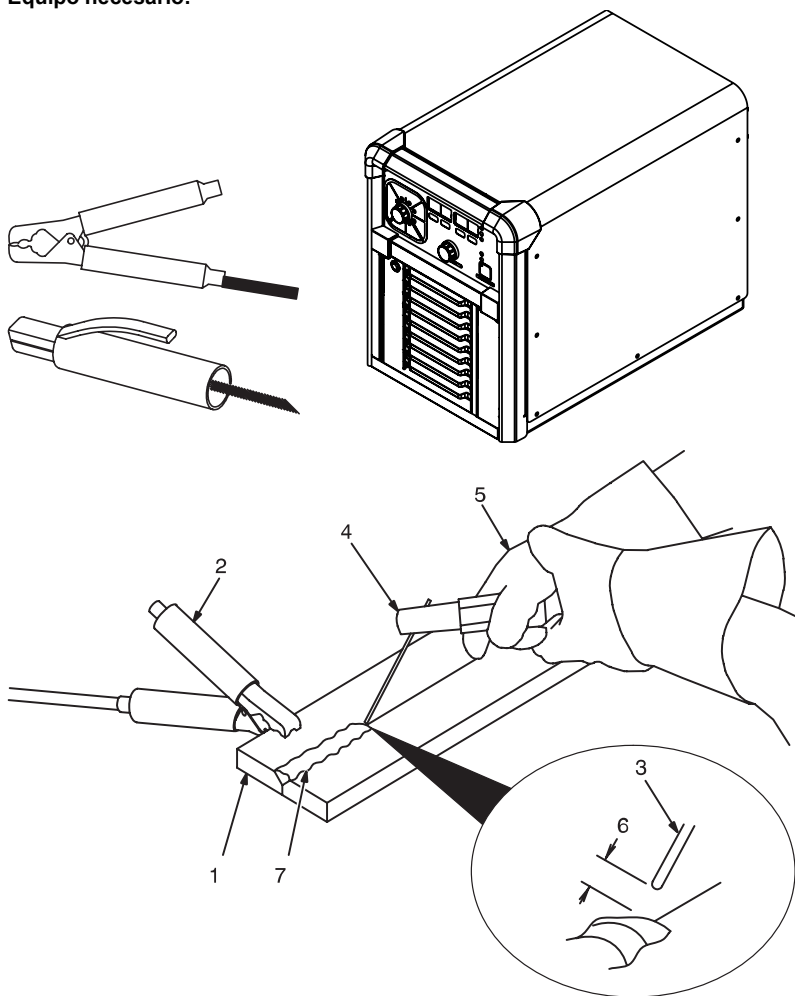
12-1. Procedimiento para soldadura convencional por electrodo



Herramientas necesarias:



Equipo necesario:



⚠ La corriente de soldadura comienza cuando el electrodo toca la pieza de trabajo.

⚠ La corriente de soldadura puede dañar partes electrónicas en vehículos. Desconecte ambos cables de la batería antes de soldar en un vehículo. Ponga la abrazadera de tierra lo más cerca posible al sitio donde se va a soldar.

🧤 Siempre use la ropa de protección personal apropiada.

1 Pieza

Asegúrese de que la pieza esté limpia antes de soldar.

2 Pinza de masa

Ponga la pinza de masa lo más cerca posible de la soldadura.

3 Electrodo

Inserte un electrodo en el portaelectrodos antes de iniciar un arco. Un electrodo de diámetro pequeño requiere menos corriente que uno grande. Ajuste el amperaje de soldadura de acuerdo con las recomendaciones del fabricante del electrodo (vea la sección [12-2](#)).

4 Portaelectrodos aislado

5 Posición del portaelectrodos

6 Longitud del arco

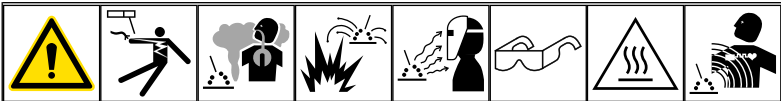
La longitud del arco es la distancia entre el electrodo y la pieza. Un arco corto con el amperaje correcto producirá un sonido agudo, crepitante. La longitud correcta del arco está relacionada con el diámetro del electrodo. Examine el cordón de soldadura para determinar si la longitud del arco es correcta.

La longitud del arco para electrodos de 1/16 y 3/32 pulg. de diámetro debe ser de aproximadamente 1/16 pulg. (1,6 mm); la longitud del arco para electrodos de 1/8 y 5/32 pulg. de diámetro debe ser de aproximadamente 1/8 pulg. (3 mm).

7 Escoria

Utilice un martillo cincel y un cepillo de alambre para eliminar la escoria. Elimine la escoria y revise el cordón de soldadura antes de realizar otra pasada de soldadura.

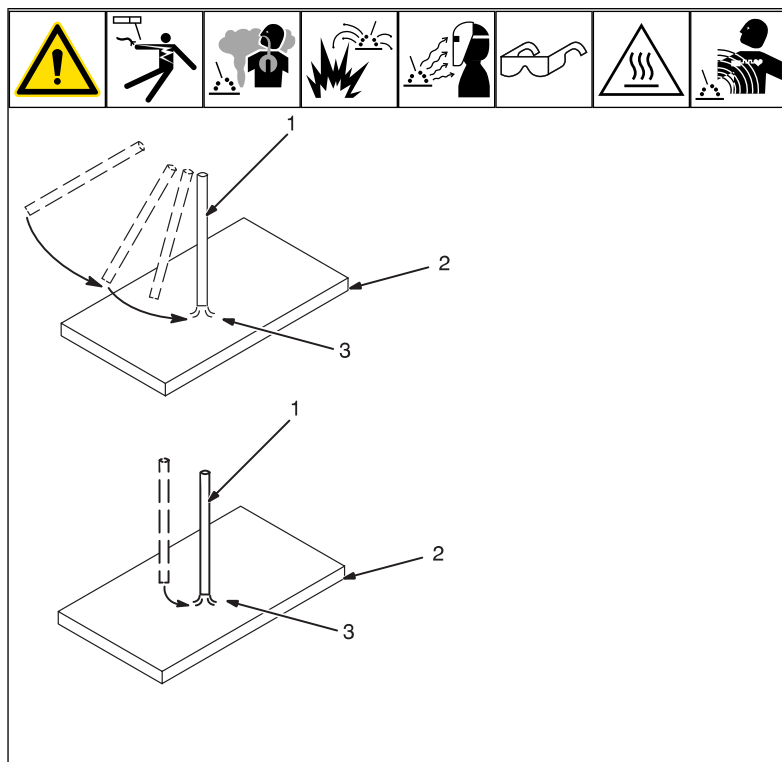
12-2. Tabla de selección de electrodo y amperaje



ELECTRODE	DIAMETER	AMPERAGE RANGE									
		50	100	150	200	250	300	350	400	450	
6010 & 6011	3/32										
	1/8										
	5/32										
	3/16										
	7/32										
6013	1/4										
	1/16										
	5/64										
	3/32										
	1/8										
	5/32										
	3/16										
7014	7/32										
	1/4										
	3/32										
	1/8										
	5/32										
7018	3/16										
	7/32										
	1/4										
	3/32										
7024	1/8										
	5/32										
	3/16										
	7/32										
	1/4										
Ni-CI	3/32										
	1/8										
	5/32										
	3/16										
308L	3/32										
	1/8										
	5/32										

ELECTRODE	DC*	AC	POSITION	PENETRATION	USAGE
6010	EP		ALL	DEEP	MIN. PREP, ROUGH HIGH SPATTER
6011	EP	✓	ALL	DEEP	
6013	EP,EN	✓	ALL	LOW	GENERAL
7014	EP,EN	✓	ALL	MED	SMOOTH, EASY, FAST
7018	EP	✓	ALL	MED	LOW HYDROGEN, STRONG
7024	EP,EN	✓	FLAT HORIZ*	LOW	SMOOTH, EASY, FASTER
NI-CL	EP	✓	ALL	LOW	CAST IRON
308L	EP	✓	ALL	LOW	STAINLESS
*EP = ELECTRODE POSITIVE (REVERSE POLARITY) EN = ELECTRODE NEGATIVE (STRAIGHT POLARITY)					

12-3. Comenzando el arco



⚠ La corriente de soldadura se establece cuando el electrodo toca la pieza.

- 1 Electrodo
- 2 Pieza de trabajo
- 3 Arco

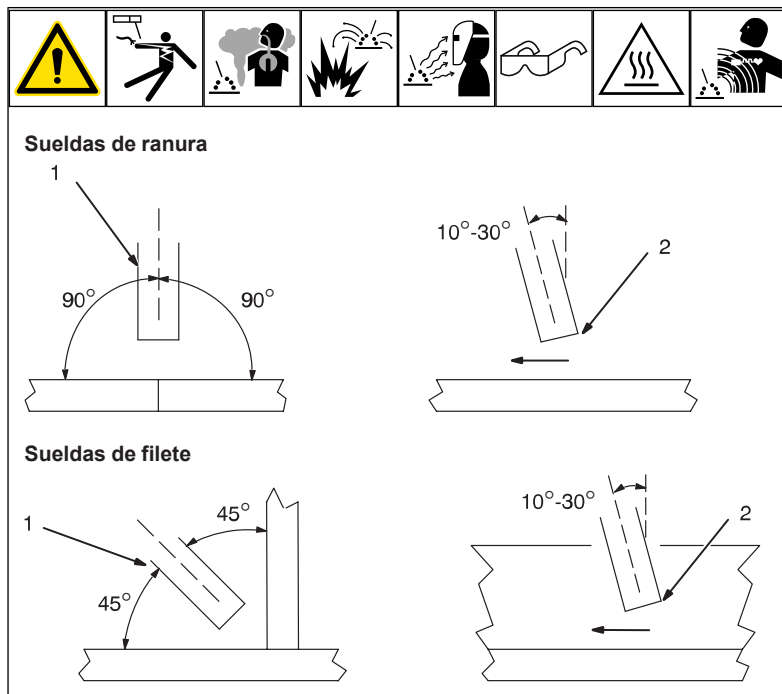
Técnica de raspar

Arrastre el electrodo a lo largo de la pieza de trabajo como si estuviera prendiendo un fósforo; levante el electrodo ligeramente después de tocar el trabajo. Si el arco se apaga es por qué se levantó el electrodo demasiado alto. Si el electrodo se pega al trabajo, use un movimiento rotativo rápido para separarlo.

Técnica de golpe

Mueva el electrodo verticalmente hacia abajo para golpear la pieza de trabajo; entonces levántelo ligeramente para comenzar el arco. Si el arco se apaga, quiere decir que se levantó al electrodo demasiado alto. Si el electrodo se pega al trabajo, use un movimiento rotativo rápido para separarlo.

12-4. Posicionando el porta electrodos



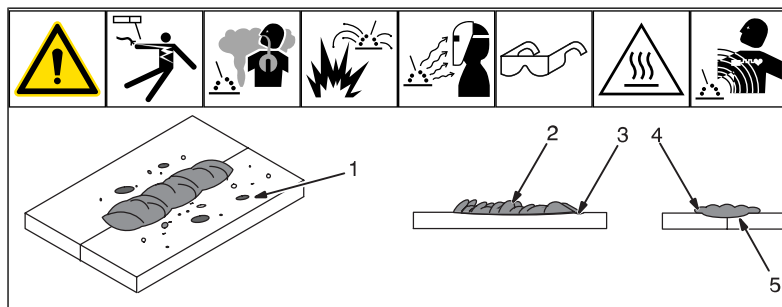
- 1 Vista de un extremo del angulo de trabajo
- 2 Vista lateral del angulo del electrodo

Después de aprender a iniciar y mantener un arco, practique realizando cordones de soldadura sobre placas planas con un electrodo completo.

Mantenga el electrodo casi perpendicular a la pieza. También le será útil inclinar el electrodo levemente hacia delante (en el sentido del desplazamiento).

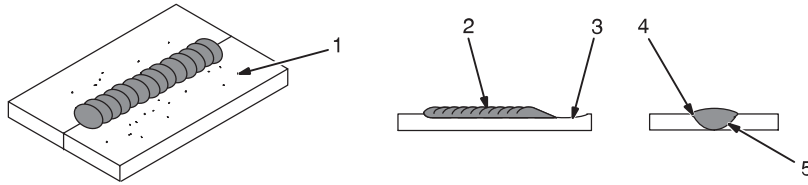
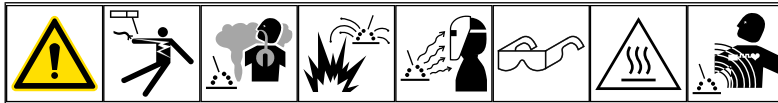
☞ Para obtener los mejores resultados, mantenga un arco corto avanzando a una velocidad uniforme y empuje el electrodo hacia abajo (hacia la pieza) a una velocidad constante, a medida que se derrite.

12-5. Características malas de un cordón de soldadura



- 1 Pedazos de escoria grandes
- 2 Cordón aspero y desnivelado
- 3 Pequeño cráter durante la soldadura
- 4 Sobresale mal
- 5 Mala penetración

12-6. Características buenas de un cordón de soldadura

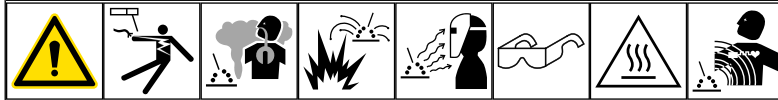


- 1 Salpicadura de escoria muy fina
- 2 Cordón uniforme
- 3 Un cráter moderado durante la soldadura

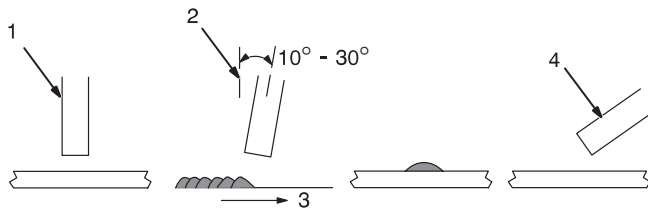
Suelde un nuevo cordón o capa por cada 3.2 mm de grosor en metales que esté soldando.

- 4 No sobrepasa
- 5 Buena penetración dentro del metal base

12-7. Condiciones que afectan la forma del cordón de soldadura



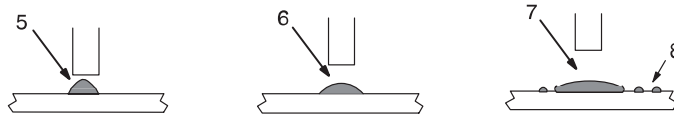
Angulo del electrodo



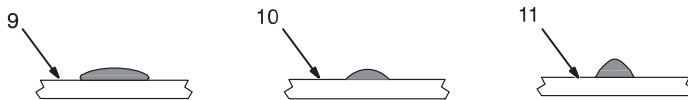
A la forma del cordón de soldadura le afecta el ángulo del electrodo, el largo del arco, la velocidad de avance, y el grosor del material base.

- 1 Angulo muy pequeño
- 2 Angulo correcto
- 3 Arrastare
- 4 Angulo muy grande
- 5 Muy corto
- 6 Normal
- 7 Muy largo
- 8 Salpicadura
- 9 Lento
- 10 Normal
- 11 Rápido

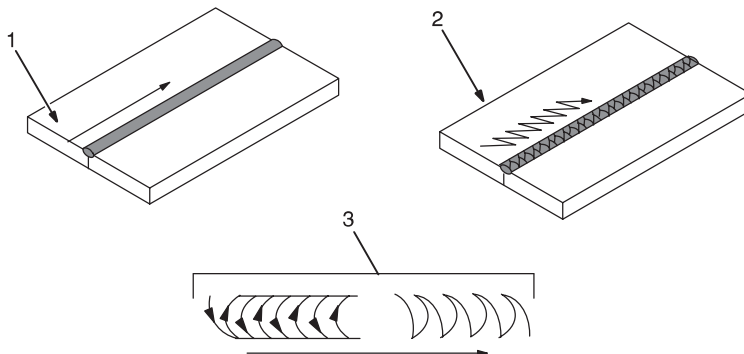
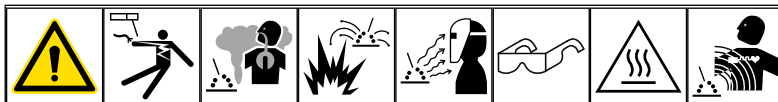
Largo del arco



Velocidad de avance



12-8. Movimiento del electrodo durante la soldadura

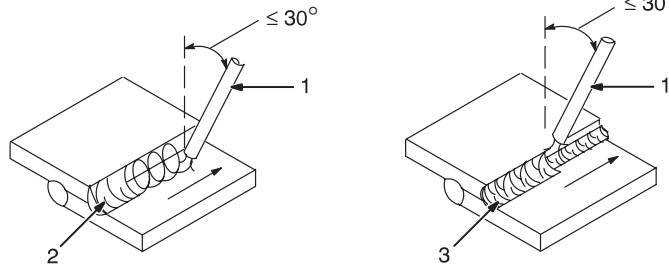
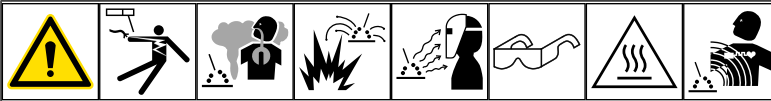


Una cordón en forma de cordel es satisfactorio para la mayoría de las uniones de ranura angosta. Para uniones de ranura ancha o haciendo puentes sobre aberturas anchas, una cordón de vaivén funciona mejor.

- 1 Cordón normal – Movimiento continuo a lo largo de la junta
- 2 Cordón de vaivén – Movimiento pendular de lado a lado a lo largo de la junta
- 3 Patrones de vaivén

Usese patrones de vaivén para cubrir un área ancha en un paso del electrodo. No permita que el ancho del vaivén sea más de 2-1/2 veces el diámetro del electrodo.

12-9. Soldadura de juntas traslapadas



1 Electrodo

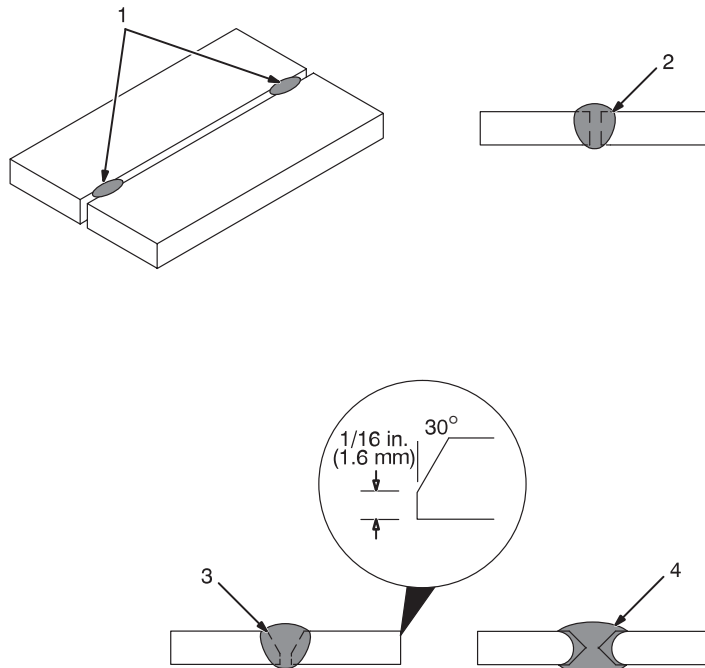
2 Soldadura de filete de una sola capa

Mueva el electrodo en un movimiento circular

3 Soldadura de filete de varias capas

Suelde un segundo nivel cuando se necesita un filete más fuerte. Quite la escoria antes de hacer otro pase. Suelde ambos lados de la unión para mayor fuerza.

12-10. Soldadura de juntas de ranura (a tope)



1 Soldaduras provisionarias

Evite la distorsión de la junta a tope realizando puntos de soldadura para mantener el material en su posición antes de la soldadura final.

La distorsión de la pieza se produce cuando se aplica calor localmente a una junta. Un lado de la placa de metal se curvará hacia arriba hacia la soldadura. La distorsión también hará que los bordes de una junta a tope tiren juntos hacia delante del electrodo a medida que la soldadura se enfría.

2 Soldadura de ranura en escuadra

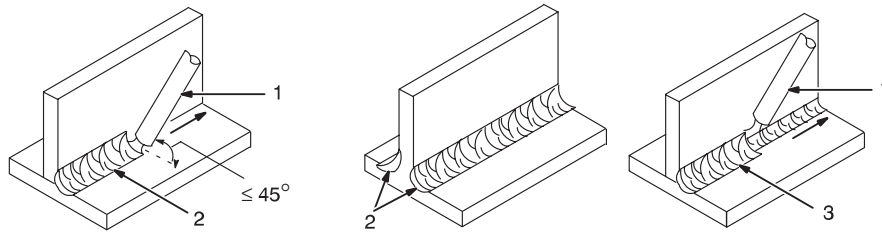
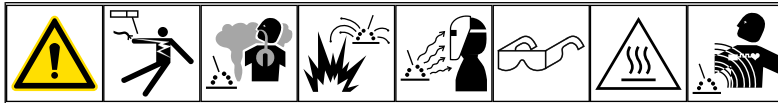
3 Soldadura de ranura en "V" simple

4 Soldadura de ranura en "V" doble

Con frecuencia la soldadura de ranura en escuadra permite soldar materiales de hasta 3/16 pulg. (5 mm) de espesor sin preparación especial. Sin embargo, cuando suelde materiales más gruesos puede ser necesario preparar los bordes de las juntas a tope con una ranura en V para asegurar buenas soldaduras.

La soldadura de ranura en V simple o doble es adecuada para materiales cuyo espesor varía entre 3/16 y 3/4 pulg. (5 a 19 mm). Por lo general, la ranura en V simple se utiliza en materiales de hasta 3/4 pulg. (19 mm) de espesor y en los casos en los que se puede soldar desde un solo lado, independientemente del espesor. Para ello, corte un bisel a 30 grados con un equipo de oxiacetileno o de corte por plasma y elimine la rebaba tras el corte. También puede utilizar una amoladora para preparar los biseles.

12-11. Soldadura de juntas en T



- 1 Electrodo
- 2 Soldadura de filete

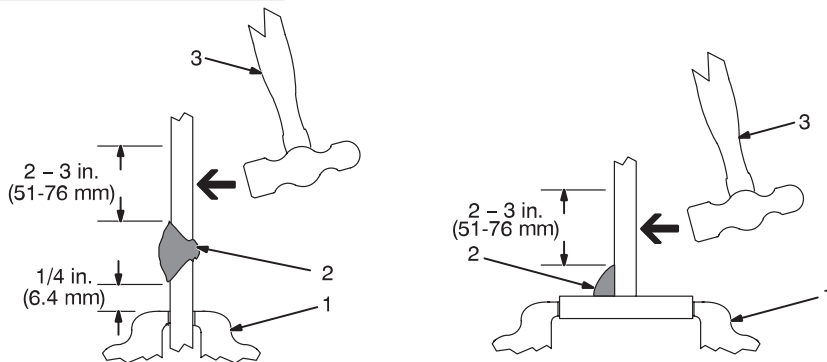
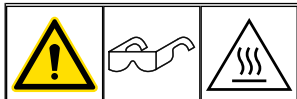
1 Mantenga el arco corto y muévelo a una velocidad definida. Sostenga el electrodo cómo se muestra para dar la fusión dentro de la esquina. Borde cuadrado de la superficie de soldadura.

Para mayor fuerza suelde ambos lados de la pieza vertical.

- 3 Depósitos de capa múltiple

Suelde un segundo cordón cuando se necesita un filete más fuerte. Use cualquiera de los patrones de vaivén que se mostraron en la Sección [12-8](#). Quite la escoria antes de hacer un nuevo pase de soldadura.

12-12. Prueba de soldadura



- 1 Prensa de tornillo
- 2 Unión de soldadura
- 3 Martillo

Golpee la junta soldada en la dirección ilustrada en la figura. Una buena soldadura se dobla pero no se rompe.

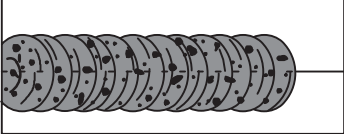
Si la soldadura se rompe, examínela para determinar la causa.

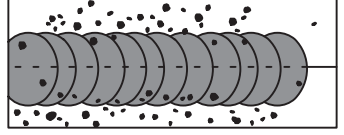
Si la soldadura es porosa (muchos agujeros), probablemente el arco era demasiado largo.

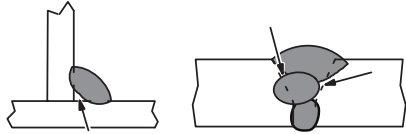
Si la soldadura contiene inclusiones de escoria, el arco puede haber sido demasiado largo o el electrodo se desplazó incorrectamente y permitió que la escoria fundida quedase atrapada en la soldadura. Esto también puede ocurrir en una junta de ranura en V hecha en varias capas, lo cual indica que será necesario limpiar la soldadura entre pasadas.

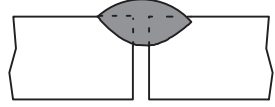
Si la superficie biselada original queda a la vista, ello indica que el material no se ha fundido completamente. Este defecto suele estar ocasionado por un aporte insuficiente de calor o una velocidad de desplazamiento demasiado elevada.

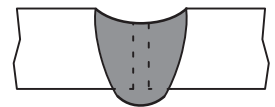
12-13. Soluciones a problemas de soldadura

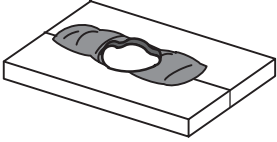
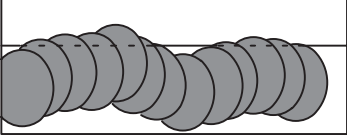
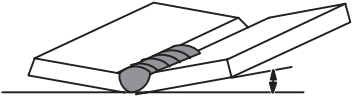
	Porosidad - pequeñas cavidades o huecos que resultan de espacios de gas en el metal de soldadura.
Causas Posibles	Acción Correctiva
Largo del arco muy largo.	Reduzca el largo del arco.
Electrodo húmedo.	Use un electrodo seco.
Pieza de trabajo sucio.	Quite toda la grasa, aceite, humedad, óxido, pintura, recubrimientos, escoria, y suciedad de la superficie a soldarse antes de comenzar a soldar.

	Excesiva salpicadura - la salpicadura de partículas de metal derretidas que se enfrían al formar una forma sólida cerca del cordón de soldadura.
Causas Posibles	Acción Correctiva
Amperaje muy alto para el electrodo.	Baje el amperaje o seleccione un electrodo más grande.
Largo del arco demasiado largo o el voltaje muy alto.	Reduzca el largo del arco o el voltaje.

	Fusión Incompleta - el metal de soldadura no se ha fundido completamente con el metal base o con el cordón de soldadura que precedía.
Causas Posibles	Acción Correctiva
Inversión de calor insuficiente.	Incremente el amperaje. Seleccione un electrodo más grande e incremente el amperaje.
Técnica de soldar inapropiada.	Ponga el cordón tipo cordel en la ubicación apropiada sobre la unión durante la soldadura.
	Ajuste el ángulo del trabajo o enanche la ranura para poder llegar hasta el fondo durante la soldadura.
	Momentariamente sostenga el arco en las paredes laterales de la ranura cuando use una técnica de vaivén.
	Mantenga el arco en el filo frontal del charco de soldadura.
Pieza de trabajo sucia.	Quite toda la grasa, aceite, humedad, óxido, pintura, recubrimientos, escoria y suciedad de las superficies de trabajo antes de soldar.

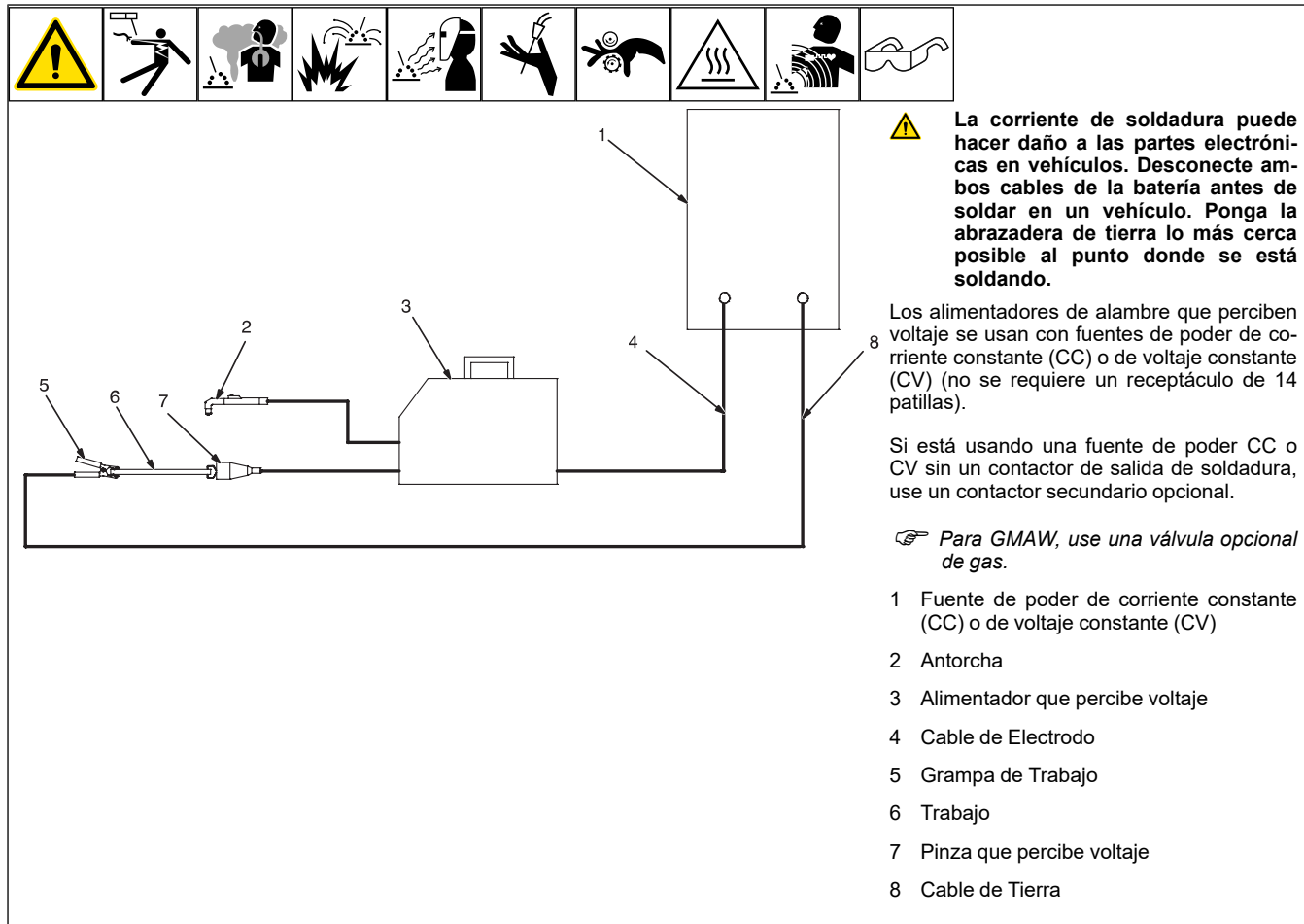
	Falta de Penetración - una fusión poco profunda entre el metal de soldadura y el metal base.
Causas Posibles	Acción Correctiva
Preparación inapropiada de unión.	Material demasiado grueso. La preparación de la unión y el diseño deben de darle acceso al fondo de la ranura.
Técnica de soldar inapropiada.	Mantenga el arco en el filo frontal del charco de soldadura.
Inversión de calor insuficiente.	Incremente el amperaje. Seleccione un electrodo más grande e incremente el amperaje.
	Reduzca la velocidad de avance.

	Penetración Excesiva - el metal de soldadura está deritiéndose a través del metal base y se queda colgado debajo de la pieza de soldadura.
Causas Posibles	Acción Correctiva
Inversión de calor excesiva.	Seleccione un amperaje más bajo. Use electrodos más pequeños.
	Incremente y/o mantenga una velocidad de avance constante.

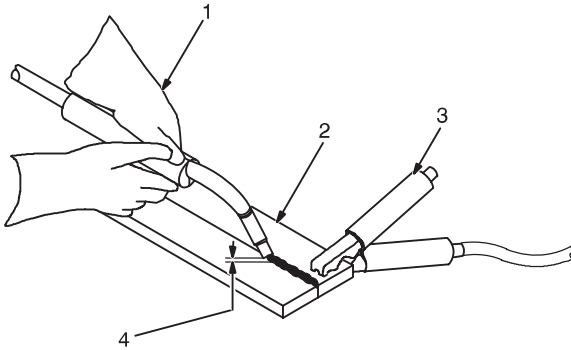
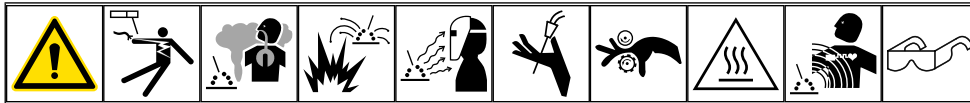
	Agujereando la Pieza de Metal - el metal de soldadura se derrite completamente a través del metal base resultando en huecos donde no queda ningún metal.
Causas Posibles	Acción Correctiva
Inversión de calor excesiva.	Seleccione un amperaje más bajo. Use electrodos más pequeños.
	Incremento y/o mantenga una velocidad de avance constante.
	Vaivén en el Cordón - el metal de soldadura no está paralelo y no cubre la unión formada por el metal base.
Causas Posibles	Acción Correctiva
Mano inestable.	Use las dos manos. Practique la técnica.
	Distorsión - la contracción del metal de soldadura durante la soldadura que fuerza al metal base a moverse. Ilustrativo: El metal base se mueve en la dirección del cordón de soldadura.
Causas Posibles	Acción Correctiva
Inversión de calor excesiva.	Use un dispositivo de restricción (grapa o abrazadera) para sostener en su posición al metal base.
	Realice puntos de soldadura a lo largo de la junta antes de comenzar la soldadura.
	Seleccione un amperaje más bajo para el electrodo.
	Aumente la velocidad de avance.
	Suelde en segmentos pequeños y permita que todo se enfríe entre las soldaduras.

SECCIÓN 13 – DIRECTIVAS PARA SOLDADURA MIG (GMAW) USANDO UN ALIMENTADOR DE ALAMBRE QUE PERCIBE VOLTAJE

13-1. Conexiones típicas del proceso MIG usando un alimentador de alambre que percibe voltaje



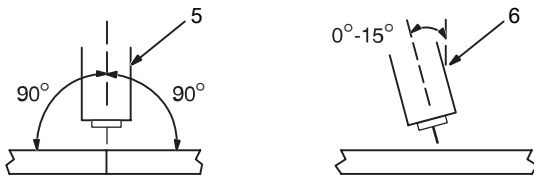
13-2. Formas de sostener y posicionar la antorcha para soldar



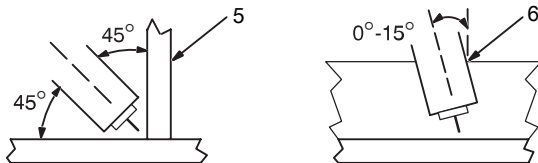
El alambre de soldadura está energizado cuando se presiona el gatillo de la antorcha. Antes de bajar la careta y presionar el gatillo, asegúrese que no haya más de 1/2 pulg. (13 mm.) de alambre afuera de la boquilla y que la punta del alambre esté posicionada correctamente en la unión que va a soldarse.

- 1 Sostenga la antorcha y controle el gatillo
- 2 Pieza
- 3 Pinza de masa
- 4 Extensión del electrodo (Stickout, en inglés) 1/4" a 1/2" (6 a 13 mm)
- 5 Acune la antorcha y asiente la mano en la pieza
- 6 Vista delantera del ángulo de trabajo
- 7 Vista lateral del ángulo de la antorcha

Soldaduras de ranura



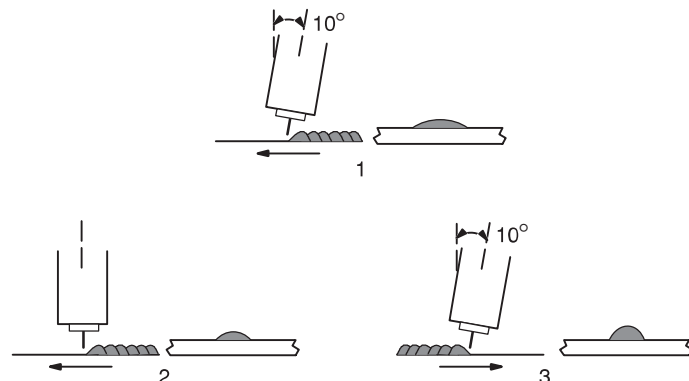
Soldaduras de filete



13-3. Condiciones que afectan la forma del cordón de soldadura



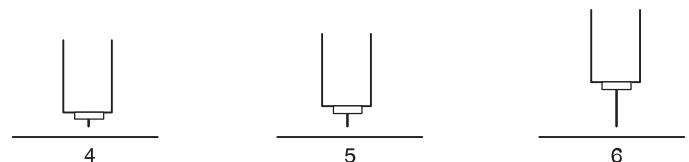
Ángulos de la antorcha y perfiles del cordón de soldadura



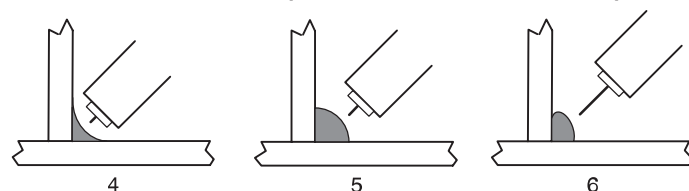
La forma del cordón de soldadura depende del ángulo de la antorcha, la dirección de avance, Distancia punta de contacto - pieza (stickout), la velocidad de avance, el espesor del metal base, la velocidad de alimentación del alambre (corriente de soldadura) y el voltaje.

- 1 Push
- 2 Perpendicular
- 3 Arrastre
- 4 Corto
- 5 Normal
- 6 Largo
- 7 Lento
- 8 Normal
- 9 Rápido

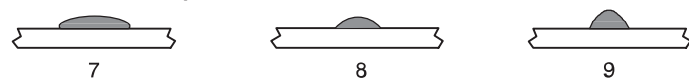
Distancia punta de contacto - pieza (Stickout)



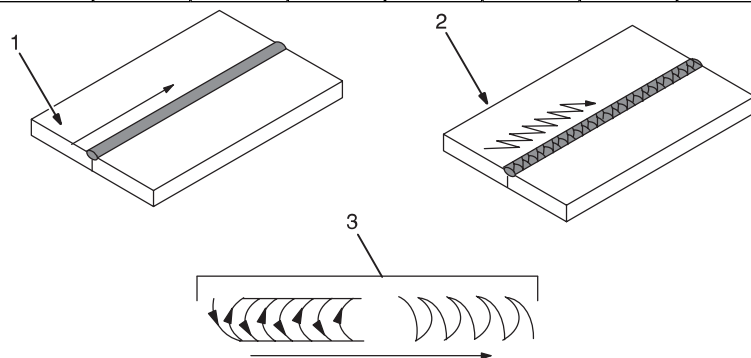
Distancia de contacto de la punta de soldadura de filete a la pieza de trabajo (Stickout)



Velocidad de desplazamiento



13-4. Movimiento de la antorcha durante la soldadura

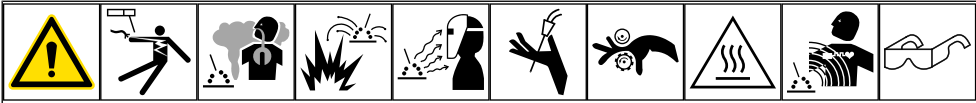


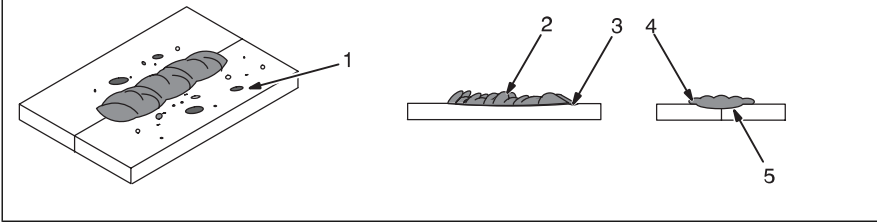
Normalmente un solo cordón es satisfactorio para la mayoría de las juntas de soldadura de ranura angostas; sin embargo, en juntas de soldadura con ranuras anchas, o cuando se hacen puentes en el huelgo entre juntas, es mejor emplear un cordón con movimiento pendular o varios cordones separados.

- 1 Cordón normal – Movimiento continuo a lo largo de la junta
- 2 Cordón de vaivén – Movimiento pendular de lado a lado a lo largo de la junta
- 3 Patrones de vaivén

Utilice patrones de vaivén para cubrir un área ancha en una sola pasada del electrodo.

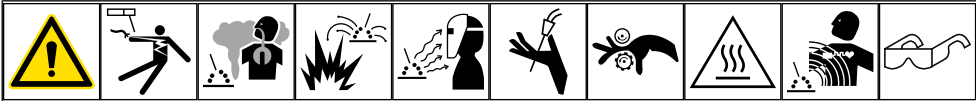
13-5. Características deficientes del cordón de soldadura

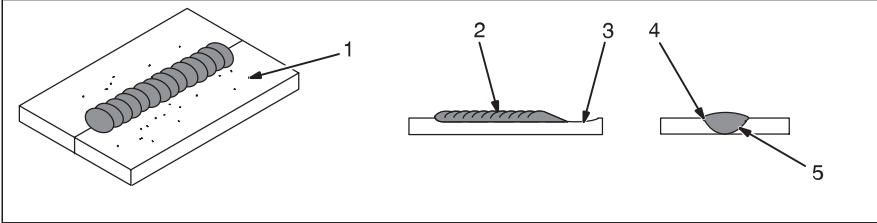




1 Grandes depósitos de salpicaduras
2 Cordón áspero, desigual
3 Gran cráter al final de la soldadura
4 Solapado hay
5 Poca o ninguna penetración

13-6. Buenas características del cordón de soldadura

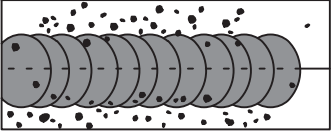




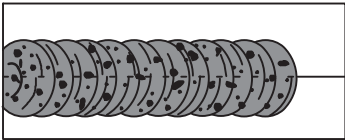
1 Poca o ninguna microsalpicadura
2 Cordón uniforme
3 Poco o ningún cráter al final de la soldadura
4 Sin solapado
5 Penetración adecuada en el metal base

13-7. Detección y solución de problemas

A. Salpicadura excesiva

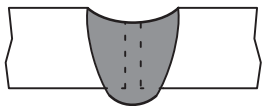
	Salpicadura excesiva: Partículas metálicas derretidas esparcidas que se solidifican cerca del cordón de soldadura.
Causas posibles	Acción correctiva
Velocidad de alimentación muy alta.	Seleccione una velocidad de alimentación más baja.
Voltaje demasiado alto.	Seleccione un rango de voltaje más bajo.
Extensión del electrodo (stickout) demasiado larga.	Use una extensión del electrodo (stickout) más corta.
Pieza sucia.	Limpie la superficie de la pieza de grasa, aceite, humedad, recubrimientos y suciedad antes de soldar.
Insuficiente protección del gas en el arco de suelda.	Incremente el flujo del gas en el regulador/flujoímetro y/o impida que hayan brisas o viento cerca del arco de suelda.
Alambre de soldadura sucio.	Emplee un alambre de soldadura limpio y seco. Elimine la contaminación por aceite o lubricante en el alambre de soldadura, proveniente del alimentador o del forro de la antorcha.

B. Porosidad

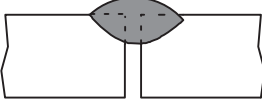
	Porosidad: pequeñas cavidades o huecos que resultan de burbujas de gas en el metal de soldadura.
Causas posibles	Acción correctiva
Insuficiente protección del gas en el arco de suelda.	Incremente el flujo del gas en el regulador/flujoímetro y/o impida que hayan brisas o viento cerca del arco de suelda. Quite la salpicadura de la boquilla de la antorcha de soldar. Verifique que las mangueras de gas no tengan fugas. Asegúrese de que la punta de contacto esté en contacto con la distancia de trabajo adecuada.

	Sostenga la antorcha cerca del cordón al fin de la suelda hasta que el metal derretido se solidifique.
Gas incorrecto.	Utilice gas protector de calidad de soldar; cambie a un gas diferente.
Alambre sucio.	Emplee un alambre de soldadura limpio y seco. Elimine la contaminación por aceite o lubricante en el alambre de soldadura, proveniente del alimentador o del forro de la antorcha.
Pieza sucia.	Limpie la superficie de la pieza de grasa, aceite, humedad, recubrimientos y suciedad antes de soldar. Utilice un alambre de soldar con mayor poder desoxidante (consulte al proveedor).
Distancia excesiva punta de contacto - pieza	Asegúrese de que la punta de contacto esté en la distancia de trabajo adecuada.

C. Penetración excesiva

	Penetración excesiva: el alambre de soldadura perfora el metal base.
Causas posibles	Acción correctiva
Aporte de calor excesivo.	Selecione un rango de voltaje más bajo y reduzca la velocidad de alimentación del alambre. Aumente la velocidad de avance.

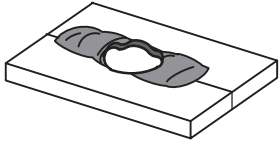
D. Falta de penetración

	Falta de penetración: fusión poco profunda entre el metal de soldadura y el metal base.
Causas posibles	Acción correctiva
Preparación inapropiada de la junta.	Material muy grueso. La preparación y diseño de la junta deben permitir el acceso al fondo de la ranura y, al mismo tiempo, debe mantener la extensión apropiada del alambre de soldadura y las características del arco.
Técnica de soldadura inapropiada.	Mantenga el ángulo normal de la antorcha de 0 a 15 grados, para conseguir la máxima penetración. Mantenga el arco en el borde delantero del charco de soldadura. Garantice que el alambre de soldar no se extienda más de 1/2 pulg. (13 mm) más allá de la boquilla.
Aporte de calor insuficiente.	Selecione una velocidad de alimentación más elevada y/o un rango de voltaje más alto. Reduzca la velocidad de avance.

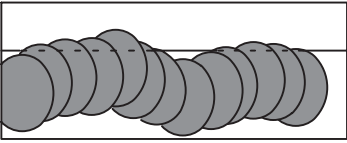
E. Fusión incompleta

	Fusión incompleta: falla en la que el metal de soldadura no se funde completamente con el metal base o un cordón de soldadura anterior.
Causas posibles	Acción correctiva
Pieza sucia.	Limpie la superficie de la pieza de grasa, aceite, humedad, recubrimientos y suciedad antes de soldar.
Aporte de calor insuficiente.	Selecione un rango de voltaje más alto y/o ajuste la velocidad de alimentación del alambre.
Técnica de soldadura inapropiada.	Deposite el cordón de soldadura en el/los lugar/es apropiado/s en la junta durante la soldadura. Haga una pausa en las paredes laterales de la ranura cuando utilice la técnica de tejido. Mantenga el cable en el borde delantero del charco de soldadura. Mantenga ángulos de trabajo y de desplazamiento adecuados.

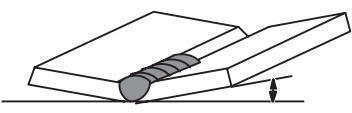
F. Perforación

	Perforación - un agujero causado por una penetración excesiva.
Causas posibles	Acción correctiva
Aporte de calor excesivo.	Seleccione un rango de voltaje más bajo y reduzca la velocidad de alimentación del alambre.
	Aumente y/o mantenga una velocidad de avance constante.

G. Ondulación del cordón

	Ondulación del cordón: metal de soldadura que no está paralelo y no cubre la junta formada con el metal base.
Causas posibles	Acción correctiva
Distancia excesiva entre la punta de contacto y la pieza de trabajo.	Asegúrese de que la punta de contacto esté en contacto con la distancia de trabajo adecuada.
Mano inestable.	Sostenga la mano sobre una superficie firme o utilice ambas manos.

H. Distorsión

	Distorsión - contracción del metal de soldadura durante la soldadura que fuerza al metal base a moverse. Ilustración : El metal base se mueve en la dirección del cordón de soldadura.
Causas posibles	Acción correctiva
Aporte de calor excesivo.	Use un dispositivo de restricción (grapa o abrazadera) para sostener en su posición al metal base.
	Realice puntos de soldadura a lo largo de la junta antes de comenzar la soldadura.
	Seleccione un rango de voltaje más bajo y/o reduzca la velocidad de alimentación del alambre.
	Aumente la velocidad de avance.
	Suelde segmentos cortos y deje que la soldadura se enfríe entre pasadas.

13-8. Gases protectores comunes para MIG

Esta es una tabla general para los gases comunes y donde se los usa. Se han desarrollado muchas combinaciones (mezclas) de gases para protección a través de los años. Los gases usados en protección más comunes, están catalogados en la siguiente tabla.

Gas	Aplicación								
	Soldadura de chorro (spray) para acero	Corto circuito para acero	GMAW-P Acero	Soldadura de chorro (spray) para acero inoxidable	Corto circuito para acero inoxidable	GMAW-P acero inoxidable	Soldadura de chorro (spray) para aluminio	Corto circuito para aluminio	GMAW-P aluminio
Argón							Todas las posiciones	Todas las posiciones	Todas las posiciones
Argón + 2% O ₂	Filete plano & horizontal		Todas las posiciones	Filete plano & horizontal					
Argón + 2% CO ₂				Filete plano & horizontal	Todas las posiciones	Todas las posiciones			
Argón + 5% CO ₂	Filete plano & horizontal		Todas las posiciones						
Argón + 10% CO ₂	Filete plano & horizontal	Todas las posiciones	Todas las posiciones						
Argón + 25% CO ₂		Todas las posiciones							
CO ₂		Todas las posiciones							
Helio							Todas las posiciones*		
Argón + Helio							Todas las posiciones*		
90% HE + 7-1/2% AR + 2-1/2% CO ₂					Todas las posiciones				
65% AR + 33% HE + 2% CO ₂						Todas las posiciones			

* Espesores pesados

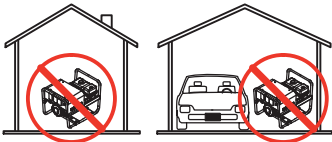
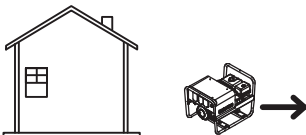
13-9. Guía para la resolución de problemas en equipos de soldadura semiautomáticos

Problema	Causa probable	Solución
El motor del alimentador de alambre funciona, pero el alambre no avanza.	Presión muy baja en los rodillos de accionamiento.	Aumente la presión en los rodillos de accionamiento.
	Rodillos de accionamiento incorrectos.	Verifique el tamaño estampado en los rodillos de accionamiento y reemplácelos para que coincidan con el tamaño y el tipo de alambre, si es necesario.
	Tensión del eje del carrete demasiado alta.	Reduzca la presión del freno del carrete.
	Obstrucción en la antorcha y/o en su armado.	Revise y reemplace el cable, la antorcha y la punta de contacto si están averiados. Verifique el tamaño de la punta de contacto y del forro del cable; reemplácelos si es necesario.
El alambre se enreda delante de los rodillos de alimentación (anidamiento).	Presión muy alta en los rodillos de accionamiento.	Diminuya la tensión del eje del carrete.
	Medida incorrecta del forro o punta de contacto de la antorcha.	Verifique la medida de la punta de contacto y revise el largo y el diámetro del forro. Reemplácelos si es necesario.
	El extremo de la antorcha no está correctamente insertado en el alojamiento del alimentador de alambre.	Afloje el perno que asegura la antorcha en el alojamiento del alimentador y empuje el extremo de la antorcha dentro del alojamiento lo necesario, pero sin tocar los rodillos de accionamiento.
	Forro de la antorcha sucio o averiado (doblado).	Reemplace el forro.
El alambre avanza, pero no fluye el gas (GMAW).	El cilindro de gas está vacío.	Reemplace cilindro vacío de gas.
	La boquilla del gas está obstruida.	Limpie o reemplace la boquilla.
	La válvula del cilindro no está abierta o el caudalímetro no está ajustado.	Abra la válvula de gas en el cilindro y ajuste el flujo.
	Restricción en la línea de gas.	Verifique la manguera de gas entre el caudalímetro y alimentador de alambre, y la manguera de gas en la antorcha y sus cables y mangueras.
	Alambres flojos o rotos en la válvula solenoide de gas.	Haga que un agente autorizado de servicio repare el cableado.
	La válvula solenoide del gas no funciona.	Haga que un agente autorizado de servicio reemplace la válvula solenoide de gas.
	El voltaje principal conectado a la máquina de soldar es incorrecto.	Verifique el voltaje principal y vuelva a conectar la máquina de soldar al voltaje correcto.
Arco de soldadura inestable.	El alambre patina en los rodillos de accionamiento.	Ajuste la presión en los rodillos de accionamiento. Si es necesario, reemplace los rodillos de accionamiento si están desgastados.
	Medida incorrecta del forro de la antorcha.	Haga coincidir el forro con el tamaño y el tipo de alambre.
	Ajuste incorrecto del voltaje para la velocidad de alimentación del alambre seleccionada en la máquina de soldar.	Vuelva a ajustar los parámetros de la soldadura.
	Conexiones flojas en el cable de la antorcha o en el de masa.	Revise y apriete todas las conexiones.
	Antorcha en mal estado o conexiones interiores flojas.	Repare o reemplace la antorcha si es necesario.
	Punta de contacto de tamaño incorrecto o desgastada.	Haga coincidir la punta de contacto con el tamaño y el tipo de alambre. Reemplace la punta de contacto según sea necesario.

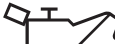
SECCIÓN 14 – DEFINICIONES

14-1. Definiciones de símbolos de seguridad adicionales

Algunos símbolos se encuentran solo en productos CE.

	¡Advertencia! ¡Cuidado! Existen peligros potenciales indicados por los símbolos.
	Nunca utilice el generador en el interior de la casa o en un garaje, aún con puertas y ventanas abiertas.
	Utilice el generador únicamente en el exterior y alejado de ventanas, puertas y conductos de ventilación.

14-2. Definiciones de símbolos diversos

A	Amperaje		Corriente alterna (CA)		Funcionamiento (rápido)
V	Voltaje		Protección a tierra (masa)		Motor
S	Segundos		Salida		Filtro de aire
U₀	Voltaje sin carga nominal (OCV)		Conexión de masa		Batería (motor)
U₂	Voltaje de carga convencional		Temperatura del motor		Combustible
I₂	Corriente de soldadura nominal		Interruptor automático Protector complementario		Aceite de motor
h	Horas		Reloj		Verificar holgura de las válvulas
X	Ciclo de trabajo		Ahogador del motor		Llamar para mantenimiento
—	Negativo		Arranque del motor		Lea el manual del usuario
+	Positivo		Parada del motor		Generador impulsado por motor con rectificador
==	Corriente continua (CC)		Ralentí (lento)		

	No cambiar cuando está soldando
	Soldadura por arco metálico protegido (SMAW)
	Soldadura por arco metálico protegido por gas (GMAW)
	Soldadura de arco con alambre con núcleo fundente (FCAW)
	Soldadura por arco de tungsteno protegido por gas (GTAW)/soldadura

	con gas inerte de tungsteno (TIG)
	Soldadura
	Alternador monofásico
Hz	Hercios
1~	Monofásico

	USB
	Botón pulsador
	Botón para presionar o girar
	Antorcha con portacarrete
	Carga de baterías

SECCIÓN 15 – INFORMACIÓN REGLAMENTARIA Y CONFORMIDAD

15-1. Acuerdo de licencia de software

El Acuerdo de licencia para el usuario final y los avisos y términos y condiciones de terceros en relación con el software de terceros se encuentran en <https://www.millerwelds.com/eula> y se incorporan como referencia en el presente.

15-2. Información sobre la configuración y los parámetros predeterminados de soldadura

AVISO – Cada aplicación de soldadura es única. Aunque determinados productos de Miller Electric están diseñados para establecer y pasar de manera predeterminada a determinados parámetros y configuraciones de soldadura típicos con base en variables específicas y relativamente limitadas de la aplicación ingresadas por el usuario final, dichas configuraciones predeterminadas son solo para referencia. Los resultados finales de la soldadura pueden verse afectados por otras variables y por circunstancias específicas de la aplicación. El usuario final debe evaluar y modificar la adecuación de todos los parámetros y configuraciones según resulte necesario en función de los requisitos específicos de la aplicación. El usuario final es el único responsable por la selección y la coordinación de los equipos, la adopción o los ajustes adecuados de los parámetros y configuraciones de soldadura predeterminados, y, en última instancia, de la calidad y durabilidad de todas las soldaduras resultantes. Miller Electric renuncia explícitamente a todas las garantías implícitas, incluida cualquier garantía implícita de adecuación para un propósito específico.

15-3. Especificaciones ambientales

A. Clase de protección (IP)

Clase de protección (IP)
IP23S
Este equipo está diseñado para su utilización en el exterior. Se puede almacenar a la intemperie, pero no está preparado para soldar bajo lluvia a menos que se lo proteja.

B. Especificaciones de temperatura

Motor	Rango de temperatura operativa*	Rango de temperatura de transporte/almacenamiento
Kohler CH730 & Vanguard 23 HP	-29 a 40°C (-20 a 104°F)	-40 a 55°C (-40 a 131°F)
Kohler CH730 LP	-12 a 40°C (-10 a 104°F)	

*La salida se limita a las temperaturas por encima de 40 °C (104 °F).

15-4. Aprobación normativa de control remoto inalámbrico (opcional)

Este dispositivo cumple con la Parte 15 de las normas de la Comisión Federal de Comunicaciones (FCC). El funcionamiento está sujeto a las siguientes condiciones:

1. Este dispositivo no debe producir interferencias perjudiciales.
2. Este dispositivo debe aceptar cualquier tipo de interferencia recibida, incluida aquella que pueda causar un funcionamiento no deseado.

¡ADVERTENCIA! Los cambios o las modificaciones que la parte responsable del cumplimiento de las normas no haya aprobado expresamente podrían anular la autoridad del usuario para utilizar este dispositivo.

La recepción de la señal del mando a distancia y del receptor puede verse afectada por las condiciones climáticas, ambientales y del área.

Notas

Notas



Efectivo 1 enero, 2026 (Equipo equipo con el número de serie que comienza con las letras "NG" o más nuevo)
Esta garantía limitada reemplaza a todas las garantías previas de Miller y no es exclusiva con otras garantías ya sea expresadas o supuestas.

Esta garantía limitada reemplaza a todas las garantías previas de Miller y no es exclusiva con otras garantías ya sea expresadas o supuestas. GARANTÍA LIMITADA - Sujeta a los siguientes términos y condiciones, Miller Electric Mfg. LLC., Appleton, Wisconsin, garantiza a los distribuidores autorizados que el equipo de Miller nuevo vendido después de la fecha de entrada en vigor de esta garantía limitada no tiene defectos en el material ni la mano de obra en el momento en que Miller realiza el envío. ESTA GARANTÍA EXPRESAMENTE TOMA EL LUGAR DE CUALQUIERA OTRA GARANTÍA EXPRESADA O IMPLICADA, INCLUYENDO GARANTÍAS DE MERCANTABILIDAD, Y CONVENIENCIA.

Dentro de los periodos de garantía que aparecen abajo, MILLER reparará o reemplazará cualquier pieza o componente garantizado que fallen debido a tales defectos en material o mano de obra. Las notificaciones presentadas como reclamos de garantía en línea deben contener descripciones detalladas de la falla y de los pasos para solucionar el problema que se tomaron a fin de diagnosticar las piezas defectuosas. Es posible que Miller rechace los reclamos de garantía que no contengan la información requerida según se define en la Guía de operación de servicio de Miller (SOG).

Miller aceptará los reclamos de garantía del equipo garantizado abajo indicado en caso de que tal defecto se produzca dentro de los periodos de cobertura de la garantía detallados a continuación. Los periodos de garantía comienzan en la fecha de entrega del equipo al usuario final.

- 1 5 años para piezas — 3 años para mano de obra
 - Los rectificadores de potencia principales originales solo incluyen los SCR, diodos y los módulos rectificadores discretos en productos no inverter
- 2 4 años piezas (no cubre mano de obra)
 - Lentes para caretas fotosensibles ClearLight 2.0 y 4x
- 3 3 años — Piezas y mano de obra excepto que se especifique
 - Lentes para caretas fotosensibles (sin mano de obra)
 - Sistemas para soldadura colaborativa Copilot
 - Grupos soldadora/generador impulsado por motor y hidráulico de combustión interna (incluida EnPak) (NOTA: los motores son garantizados separadamente por el fabricante del motor.)
 - Fuentes de alimentación láser portátiles
 - Productos con inteligencia de soldadura Insight (Excepto sensores externos)
 - Máquinas de soldar con inversor
 - Máquinas para corte por plasma
 - Controladores de proceso
 - Alimentadores de alambre automáticos y semiautomáticos
 - Máquinas de soldar con transformador/rectificador
- 4 2 años — Piezas y mano de obra
 - Máscaras para soldar de oscurecimiento automático (no cubre mano de obra)
 - Extractores de humo - Filtair 215, Capture 5, Purificador, y extractores de las series industriales
- 5 1 año — Piezas y mano de obra excepto que se especifique
 - Cámara ArcCapture
 - Calentador de ArcReach
 - Sistemas de soldadura AugmentedArc, LiveArc y MobileArc
 - Dispositivos automáticos de movimiento
 - Pistolas soldadoras MIG Bernard BTB de enfriamiento por aire (sin mano de obra)
 - CoolBelt, Unidad sopladora PAPR, y PAPR protector para la cara (no cubre mano de obra)

- Sistema de secado de aire
 - Opciones de campo (NOTA: las opciones de campo [para montaje in situ] están cubiertas por el tiempo restante de la garantía del producto en el que están instaladas o por un mínimo de un año — el que sea mayor.)
 - Pedales de control RFCS (excepto RFCS-RJ45)
 - Extractores de emisiones - Filtair series 130, MWX y SWX, brazos de extracción estándar, telescópicos y ZoneFlow, y caja de control del motor
 - Sopletes láser de mano (sin mano de obra)
 - Máquinas para calentamiento por inducción, refrigeradores (NOTA: los registradores digitales están garantizados separadamente por el fabricante.)
 - Sensores Insight
 - Cascos para soldadura láser (sin mano de obra)
 - Bancos de carga
 - Antorchas MIG serie MDX (no cubre mano de obra)
 - Antorchas motorizadas
 - Posicionadores y controladores
 - Racks (Para almacenar varias fuentes de alimentación)
 - Tren rodante/remolques
 - Antorchas portacarrete Spoolmate (no cubre mano de obra)
 - Conjuntos alimentadores de alambre para sistemas Subarc
 - Cajas y paneles del respirador con suministro de aire (SAR)
 - Antorchas TIG (no cubre mano de obra)
 - Antorchas Tregaskiss (no cubre mano de obra)
 - Batería Venture 150 (Garantía de 1 año o 1000 ciclos de carga, lo que ocurra primero)
 - Sistemas de enfriamiento por agua
 - Controles remotos inalámbricos de mano/pie y receptores
 - Estaciones de trabajo/Mesas/Cabinas de soldadura (no cubre mano de obra)
 - Antorchas para corte por plasma XT (no cubre mano de obra)
- 6 Garantía de 6 meses para piezas
 - Baterías para automóviles de 12 voltios
 - Baterías PAPR
 - 7 Garantía de 90 días para piezas
 - Juegos de accesorios
 - Cables de envoltura rápida y enfriados por aire de ArcReach
 - Cubiertas de lona
 - Bobinas y mantas para calentamiento por inducción, cables, inductor de rodillos, y controles no electrónicos
 - Antorchas M
 - Sopletes de arco sumergido (SAW) y cabezales externos para soldadura por recubrimiento
 - Controles remotos y control de pie RFCS-RJ45
 - Piezas de repuesto (no cubre mano de obra)

La garantía limitada True Blue® de Miller no tiene validez para los siguientes elementos:

1. Componentes consumibles como: puntas de contacto, toberas de corte, contactores, escobillas, relés, tapa de las mesas de trabajo y cortinas de soldador, o piezas que fallen debido al desgaste normal. (Excepción: las escobillas y relés están cubiertos en todos los equipos impulsados por motor de combustión interna.)
2. Artículos entregados por MILLER pero fabricados por otros, como motores u otros accesorios. Estos artículos están cubiertos por la garantía del fabricante, si alguna existe.
3. Equipo que ha sido modificado por cualquier persona que no sea MILLER o equipo que ha sido instalado inapropiadamente, mal usado u operado inapropiadamente basado en los estándares de la industria, o equipo

que no ha tenido mantenimiento razonable y necesario, o equipo que ha sido usado para una operación fuera de las especificaciones del equipo.

4. Defectos causados por accidente, reparación no autorizada o realización de pruebas indebidas.

LOS PRODUCTOS MILLER ESTÁN DISEÑADOS PARA USUARIOS INDUSTRIALES Y COMERCIALES CAPACITADOS CON EXPERIENCIA EN EL USO Y EL MANTENIMIENTO DE EQUIPOS DE SOLDADURA.

Las medidas correctivas exclusivas para los reclamos de garantía son, a elección de Miller, alguna de las siguientes: (1) reparación; o (2) reemplazo; o bien con aprobación por escrito de Miller, (3) el costo preaprobado de reparación o reemplazo en una estación de servicio autorizada de Miller; o (4) el pago del precio de compra o el crédito correspondiente (menos una desvalorización razonable por uso). No se pueden devolver productos sin la aprobación por escrito de Miller. El envío de devolución corre por cuenta y riesgo del cliente.

Las medidas correctivas anteriores son libres a bordo de Appleton, WI o el establecimiento de servicio autorizado de Miller. El transporte y el flete son responsabilidad del cliente. EN EL GRADO EN QUE LA LEY LO PERMITA, LAS MEDIDAS CORRECTIVAS PROPORCIONADAS AQUÍ SON LAS MEDIDAS ÚNICAS Y EXCLUSIVAS, INDEPENDIENTEMENTE DE LA TEORÍA JURÍDICA. EN NINGÚN CASO, MILLER SERÁ RESPONSABLE DE NINGÚN DAÑO DIRECTO, INDIRECTO, ESPECIAL, INCIDENTAL O DERIVADO (INCLUIDA LA PÉRDIDA DE BENEFICIOS), INDEPENDIENTEMENTE DE LA TEORÍA JURÍDICA. MILLER EXCLUYE Y RENUNCIA A TODA GARANTÍA QUE NO SE INCLUYA AQUÍ Y A TODA GARANTÍA IMPLÍCITA, AVAL O REPRESENTACIÓN, INCLUIDA TODA GARANTÍA IMPLÍCITA DE COMERCIABILIDAD O ADECUACIÓN PARA UN FIN DETERMINADO.

Algunos estados en Estados Unidos, no permiten imitaciones en cuanto a largo una garantía implícita dure, o la exclusión de daños incidentales, indirectos, especiales o consecuentes, de manera que la limitación de arriba o exclusión, es posible que no aplique a usted. Esta garantía da derechos legales específicos, y otros derechos pueden estar disponibles, pero varían de estado a estado. En Canadá, la legislación de algunas provincias permite que hayan ciertas garantías adicionales o remedios que no han sido indicados aquí y al punto de no poder ser descartados, es posible que las limitaciones y exclusiones que aparecen arriba, no apliquen. Esta garantía limitada da derechos legales específicos pero otros derechos pueden estar disponibles y estos pueden variar de provincia a provincia. El original de esta garantía fue redactado en términos legales ingleses. Ante cualesquiera quejas o desacuerdos, prevalecerá el significado de las palabras en inglés.

¿Preguntas sobre la garantía?

1-800-4-A-MILLER para encontrar su distribuidor local de Miller (EE.UU. y Canadá solamente)

Su distribuidor también le proporciona...

Servicio

Siempre obtiene la respuesta más rápida y confiable que usted necesita. La mayoría de los repuestos pueden estar en su poder en 24 horas.

Soporte

¿Necesita respuestas rápidas a sus preguntas difíciles sobre soldadura? La experiencia del distribuidor y de Miller están a su disposición para ayudarle en cada uno de sus pasos.

Registro del propietario

Por favor, complete los datos y guárdelo con sus registros personales.

Modelo	Número de serie/tipo
Fecha de compra	(Fecha en que el equipo fue entregado al cliente original.)
Distribuidor	
Dirección	
Ciudad	
Estado/País	Código postal

Para el servicio

Póngase en contacto con un Distribuidor o una Agencia del Servicio.

Siempre dé el nombre de modelo y número de serie/estilo.

Comuníquese con su Distribuidor para:

Equipo y Consumibles de Soldar
Opciones y Accesorios
Equipo Personal de Seguridad (PPE)
Servicio y Reparación Piezas de Repuesto
Entrenamiento (Seminarios, Videos, Libros)
Manuales Técnicos
Para localizar a un distribuidor o una agencia de servicio visite www.millerwelds.com o llame al 1-800-4-A-Miller

Libros de Procesos de Soldar:

Presentar una queja por pérdidas o daños durante el transporte.
Si necesita ayuda para presentar o liquidar una queja, comuníquese con su distribuidor o con el Departamento de transporte del fabricante del equipo.

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
USA & Canada FAX: 920-735-4134
International FAX: 920-735-4125

Vea ubicaciones internacionales en
www.MillerWelds.com

