



OM-1213/fre

137 531AK

2014-09

Procédés



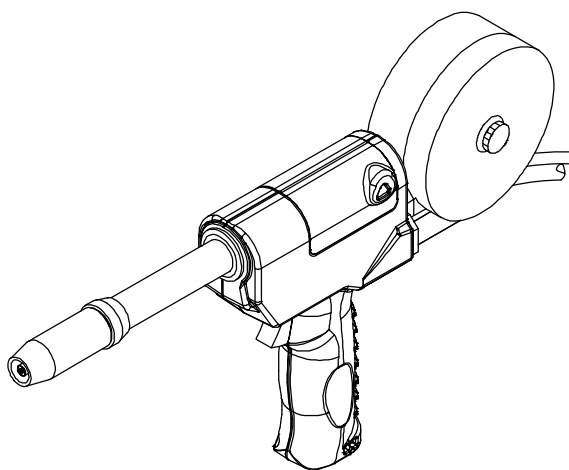
MIG

Description



Torche/dévidoir

Spoolmatic[®] 15A et 30A



www.MillerWelds.com

MANUEL DE L'UTILISATEUR

Miller, votre partenaire soudage!

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

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

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

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



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

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



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



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



Table des matières

SECTION 1 – MESURES DE SÉCURITÉ VISANT LES PISTOLETS DE SOUDAGE GMAW – À LIRE AVANT UTILISATION	1
1-1. Signification des symboles	1
1-2. Dangers relatifs au soudage à l'arc	1
1-3. Proposition californienne 65 Avertissements	2
1-4. Principales normes de sécurité	2
1-5. Informations relatives aux CEM	2
SECTION 2 – DEFINITIONS	5
2-1. Symboles et Définitions supplémentaires relatifs à la Sécurité	5
2-2. Symboles et définitions	5
SECTION 3 – SPÉCIFICATIONS	6
3-1. Spécifications	6
3-2. Spécifications environnementales	6
SECTION 4 – INSTALLATION	6
4-1. Retrait du couvercle	6
4-2. Mise en place de la bobine de fil et enfilage du fil de soudage	7
4-3. Boîte métallique pivotante	7
4-4. Connexion à la commande de soudage 24 volts	8
4-5. Connexion à la commande de soudage 115 volts	8
4-6. Installation de l'alimentation de gaz	9
4-7. Réglage du galet d'entraînement et de la pression du frein de la bobine	10
SECTION 5 – FONCTIONNEMENT	11
5-1. Commandes	11
5-2. Gaz protecteur	11
SECTION 6 – MAINTENANCE & DETECTION DES PANNES	12
6-1. Maintenance de routine	12
6-2. Remplacement du tube-contact de la torche	12
6-3. Remplacement de la gaine du col de cygne	13
6-4. Maintenance de l'ensemble d'alimentation du fil de la torche	14
6-5. Remplacement du guide d'entrée de la boîte métallique	15
6-6. Réinstallation de la boîte métallique de la bobine	15
6-7. Remplacement du diffuseur	16
6-8. Dépannage	16
SECTION 7 – SCHÉMA ÉLECTRIQUE	17
SECTION 8 – LISTE DES PIÈCES	18
SECTION 9 – LISTE DES PIÈCES – CONSOMABLES INCLUSE	21
GARANTIE	

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

SR7(MIG)_2013-09 fre

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

1-1. Signification des symboles



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



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

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

Indique des instructions spécifiques.



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

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



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



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



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



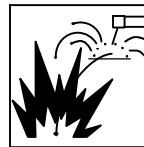
UN CHOC ÉLECTRIQUE peut tuer.

- Porter toujours des gants secs et isolants.
- S'isoler de la pièce et de la terre.
- Ne jamais toucher une électrode ou des pièces électriques sous tension.
- Remplacer les pistolets ou câbles de soudage qui sont endommagés, usés ou craquelés.
- Mettre la soudeuse hors tension avant de remplacer un bec contact ou des pièces de pistolet.
- S'assurer que tous les couvercles et poignées sont fermement assujettis.



LES VAPEURS ET LES FUMÉES peuvent être nocives.

- Éloigner sa tête des endroits renfermant des vapeurs.
- Aérer la zone de travail ou porter un appareil respiratoire. Pour déterminer la bonne ventilation, il est recommandé de procéder à un prélèvement pour la composition et la quantité de fumées et de gaz auxquels est exposé le personnel.
- Lire et comprendre les fiches de données de sécurité et les instructions du fabricant concernant les adhésifs, les revêtements, les nettoyants, les consommables, les produits de refroidissement, les dégraissants, les flux et les métaux.



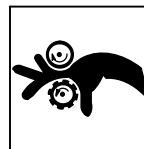
LE SOUDAGE peut causer un incendie ou une explosion.

- Ne pas souder à proximité de matériaux inflammables.
- Ne pas effectuer le soudage sur des conteneurs fermés tels que des réservoirs, tambours, ou conduites, à moins qu'ils n'aient été préparés correctement conformément à AWS F4.1 et AWS A6.0 (voir les Normes de Sécurité).
- Prendre garde aux incendies et toujours avoir un extincteur à proximité.
- Lire et comprendre les fiches de données de sécurité et les instructions du fabricant concernant les adhésifs, les revêtements, les nettoyants, les consommables, les produits de refroidissement, les dégraissants, les flux et les métaux.



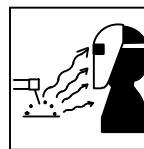
L'ACCUMULATION DE VAPEURS peut causer des lésions ou la mort.

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



Les PIÈCES MOBILES peuvent causer des blessures.

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

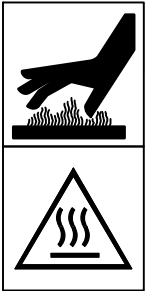


LE RAYONNEMENT DE L'ARC peut brûler les yeux et la peau.

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

- Porter un casque de soudage approuvé muni de verres filtrants approprié pour protéger visage et yeux pendant le soudage (voir ANSI Z49.1 et Z87.1 énuméré dans les normes de sécurité).
- Porter des lunettes de sécurité avec écrans latéraux même sous votre casque.

- Avoir recours à des écrans protecteurs ou à des rideaux pour protéger les autres contre les rayonnements les éblouissements et les étincelles ; prévenir toute personne sur les lieux de ne pas regarder l'arc.
- Porter un équipement de protection pour le corps fait d'un matériau résistant et ignifuge (cuir, coton robuste, laine). La protection du corps comporte des vêtements sans huile comme par ex. des gants de cuir, une chemise solide, des pantalons sans revers, des chaussures hautes et une casquette.



LES PIÈCES CHAUDES peuvent provoquer des brûlures.

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



Le BRUIT peut endommager l'ouïe.

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

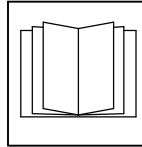
- Vérifier si les niveaux de bruit excèdent les limites spécifiées par l'OSHA.

- Utiliser des bouche-oreilles ou des serre-tête antibruit approuvés si le niveau de bruit est élevé.
- Avertir les personnes à proximité au sujet du danger inhérent au bruit.



LES FILS DE SOUDAGE peuvent provoquer des blessures.

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



LIRE LES INSTRUCTIONS.

- Lire et appliquer les instructions sur les étiquettes et le Mode d'emploi avant l'installation, l'utilisation ou l'entretien de l'appareil. Lire les informations de sécurité au début du manuel et dans chaque section.

- N'utiliser que les pièces de rechange recommandées par le constructeur.
- Effectuer l'entretien en respectant les manuels d'utilisation, les normes industrielles et les codes nationaux, d'état et locaux.

1-3. Proposition californienne 65 Avertissements



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



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

1-4. Principales normes de sécurité

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

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

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

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

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

Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders, CGA Pamphlet P-1, from Compressed Gas Association, 14501 George Carter Way, Suite

103, Chantilly, VA 20151 (phone: 703-788-2700, website: www.cganet.com).

Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes, CSA Standard W117.2, from Canadian Standards Association, Standards Sales, 5060 Spectrum Way, Suite 100, Ontario, Canada L4W 5N5 (phone: 800-463-6727, website: www.csa-international.org).

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

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

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

1-5. Informations relatives aux CEM

Le courant électrique qui traverse tout conducteur génère des champs électromagnétiques (CEM) à certains endroits. Le courant de soudage crée un CEM autour du circuit et du matériel de soudage. Le courant issu d'un soudage à l'arc (et de procédés connexes, y compris le soudage par points, le gougeage, le découpage plasma et les opérations de chauffage par induction) crée un champ électromagnétique (CEM) autour du circuit de soudage. Des mesures de protection pour les porteurs d'implants médicaux doivent être prises: Limiter par exemple tout accès aux passants ou procéder à une évaluation des risques individuels pour les soudeurs. Tous les

soudeurs doivent appliquer les procédures suivantes pour minimiser l'exposition aux CEM provenant du circuit de soudage:

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

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

- 7 Ne pas souder tout en portant la source de soudage ou le dévidoir.

En ce qui concerne les implants médicaux :

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

SECTION 2 – DEFINITIONS

2-1. Symboles et Définitions supplémentaires relatifs à la Sécurité

 Certains symboles ne se trouvent que sur les produits CE.

	Avertissement! Attention! Les risques éventuels sont indiqués par ces symboles.	Safe1 2012-05
---	---	---------------

2-2. Symboles et définitions

 Certains symboles ne se trouvent que sur les produits CE.

U₁	Tension primaire	V	Volts	I₁	Courant primaire	A	Ampères
IP	Degré de protection	U₂	Tension de charge normale	I₂	Courant de soudage nominal	X	Facteur de marche
%	Pour cent						

SECTION 3 – SPÉCIFICATIONS

3-1. Spécifications

Diamètres du fil	Alimentation de fil approximative	Méthode de refroidissement	Taille maximale de la bobine	Circuit de soudage nominal	Dimensions hors tout	Poids
Fil d'aluminium de 0,6 à 1,6 mm Fil solide ou fourré de 0,6 à 1,1 mm	1,7 à 22,2 mpm	Refroidissement par air	102 mm de diamètre	100 volts, 200 ampères, 100% facteur de marche en utilisant l'argon comme gaz de protection	Longueur : 390 mm Largeur : 64 mm Hauteur : 273 mm	Torche seule : 1,3 kg 15A Model: Torche avec câble : 4,1 kg 30A Model: Torche avec câble : 6,4 kg

3-2. Spécifications environnementales

A. Niveau de protection IP

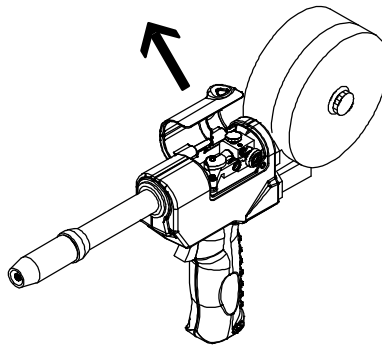
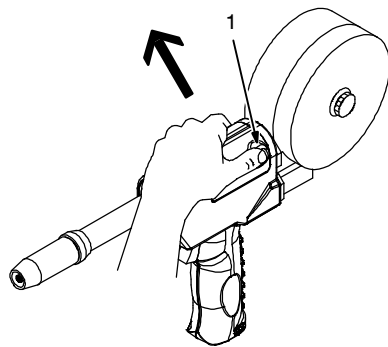
Niveau de protection IP
IP23
Le présent matériel est conçu pour une utilisation à l'extérieur. Il peut être entreposé mais ne doit pas être utilisé à l'extérieur pour souder lors de précipitations, à moins d'être protégé.

IP23 2014-06

SECTION 4 – INSTALLATION

☞ Consulter le manuel d'utilisation *Commande de soudage* ou *Poste de soudage* lors de l'installation de la torche. Si le tube-contact, la gaine et la rainure du galet d'entraînement ne correspondent pas à la taille et au type de fil, se reporter à la Section 6 pour changer les pièces nécessaires. Pour les autres tubes-contact disponibles, se reporter à la Liste des pièces.

4-1. Retrait du couvercle



1 Bossage triangulaire du couvercle supérieur

Pour ouvrir le couvercle, pousser le bossage triangulaire vers le haut. Le couvercle est articulé à la poignée.

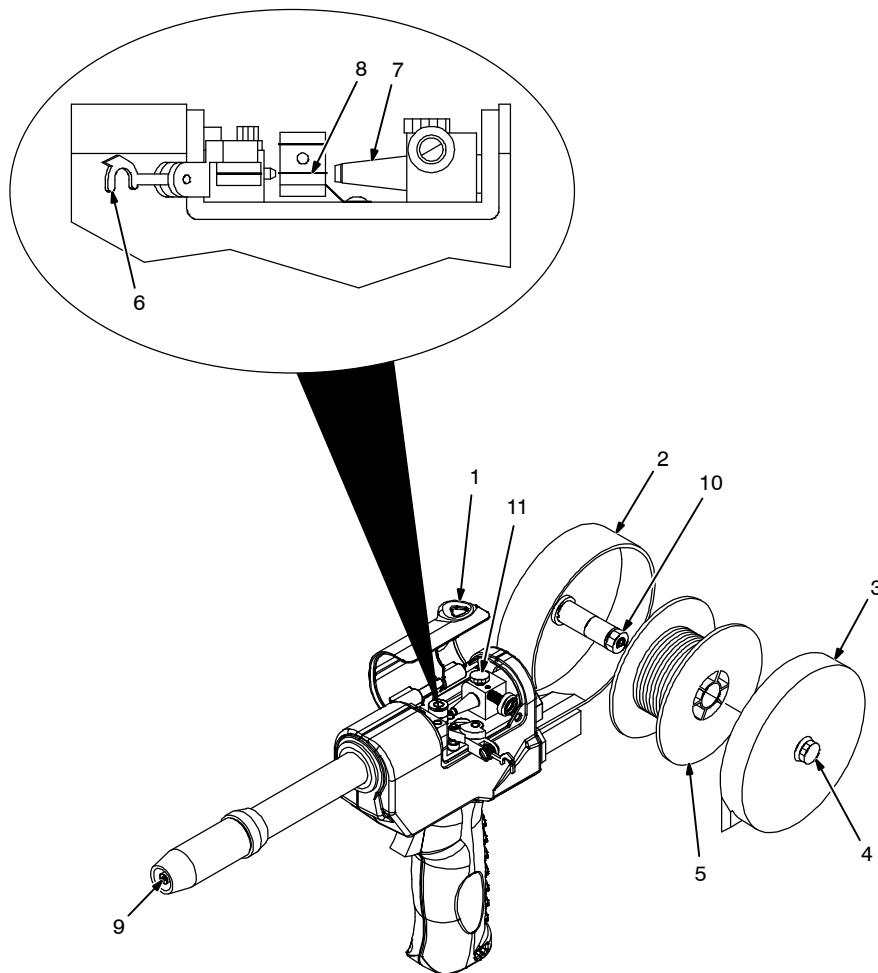
Pour ouvrir complètement le couvercle, le relever jusqu'à ce qu'il s'enclenche.

☞ Si on relève trop le couvercle, il se dissocie de la poignée. Si cela se produit, le reposer.

Pour refermer le couvercle, le pousser vers le bas jusqu'à sa position initiale.

150 882-G

4-2. Mise en place de la bobine de fil et enfilage du fil de soudage



Outils nécessaires :



- 1 Couvercle
 - 2 Boîte métallique
 - 3 Couvercle de la boîte métallique
 - 4 Vis à oreilles (couvercle de la boîte métallique)
- Desserrer la vis à oreilles et retirer le couvercle.
- 5 Bobine de fil
- Relâcher le fil de la bobine, couper la partie tordue et tirer 150 mm de fil de la bobine.
- 6 Système de galets de pression
- Soulever le levier et ouvrir l'ensemble de galets de pression.
- 7 Guide d'entrée de la boîte métallique
 - 8 Rainure du galet d'entraînement

☞ Pour les fils de taille inférieure ou égale à 0,9 mm, utiliser la petite rainure, pour ceux de 1,2 et 1,6 mm, utiliser la grande rainure.

- 9 Tube-contact
- Enfiler le fil dans le guide d'entrée de la boîte métallique, le long de la rainure du galet d'entraînement et faire dépasser de l'extrémité du tube-contact.

Placer la bobine de sorte que le fil de soudage se dévide du bas.

- 10 Ecrrou à oreilles du frein de la bobine

Si nécessaire, tourner légèrement l'écrou à oreilles dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour installer la bobine.

- 11 Vis à oreilles (rotation de la boîte métallique)

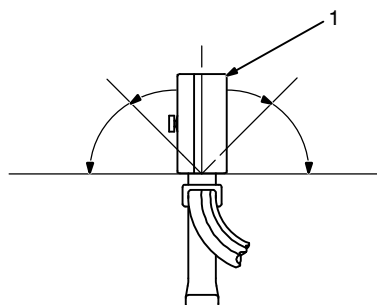
Desserrer la vis à oreilles pour faire pivoter la boîte métallique (voir Section 4-3).

Fermer et fixer l'ensemble de galet de pression.

Replacer le couvercle et le couvercle de la boîte métallique.

150 436-F

4-3. Boîte métallique pivotante



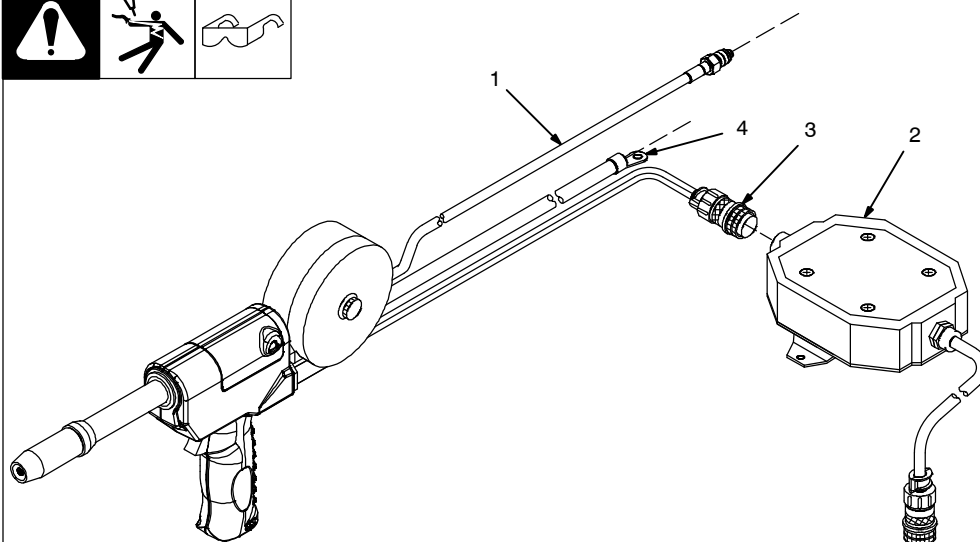
Vue arrière

- 1 Boîte métallique

Desserrer la vis à oreilles de rotation de la boîte métallique (voir Section 4-2). Déplacer la boîte vers la position souhaitée. Resserrer la vis.

150 433-A

4-4. Connexion à la commande de soudage 24 volts



1 Tuyau de gaz

Brancher le raccord au régulateur/débitmètre (voir Section 4-6).

2 Commande de soudage 24 volts

3 Cordon de commande de la gâchette

Insérer la fiche dans la prise et serrer l'épaulement fileté.

4 Câble de soudage

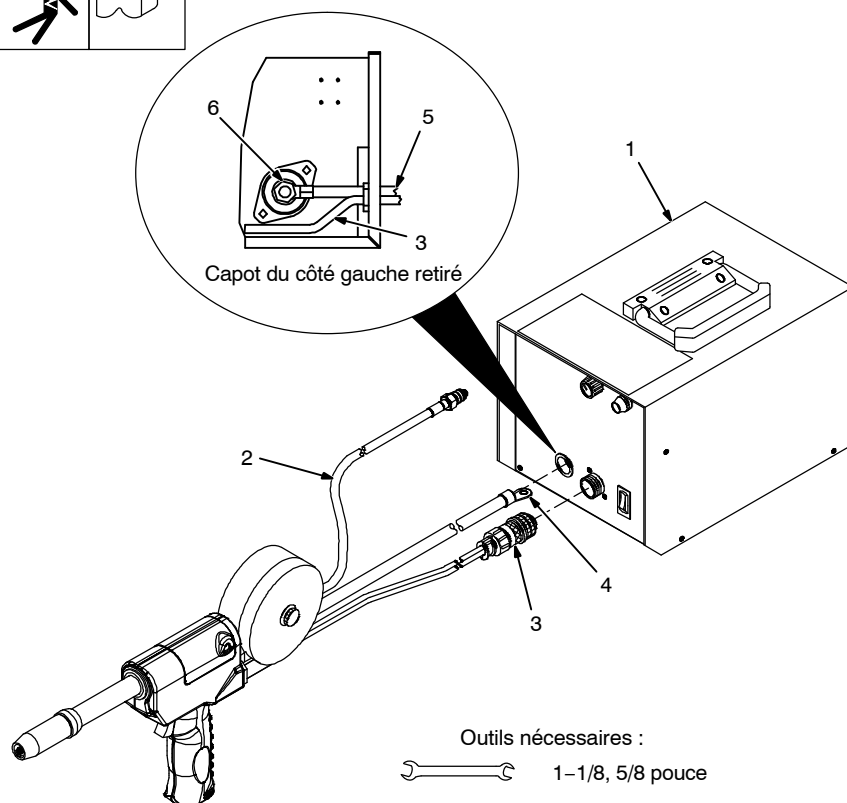
Brancher à la borne plus (+) de sortie du poste de soudage conformément au manuel d'utilisation correspondant.

Outils nécessaires :

1-1/8, 5/8 pouce

150 917-G

4-5. Connexion à la commande de soudage 115 volts



1 Commande de soudage 115 volts

2 Tuyau de gaz

Brancher au régulateur/débitmètre.

3 Cordon de commande de la gâchette

Insérer la fiche dans la prise et serrer l'épaulement fileté.

4 Câble de soudage

5 Borne plus (+) de sortie sur commande

Brancher le câble de soudage à la borne plus (+) de sortie de la commande de soudage.

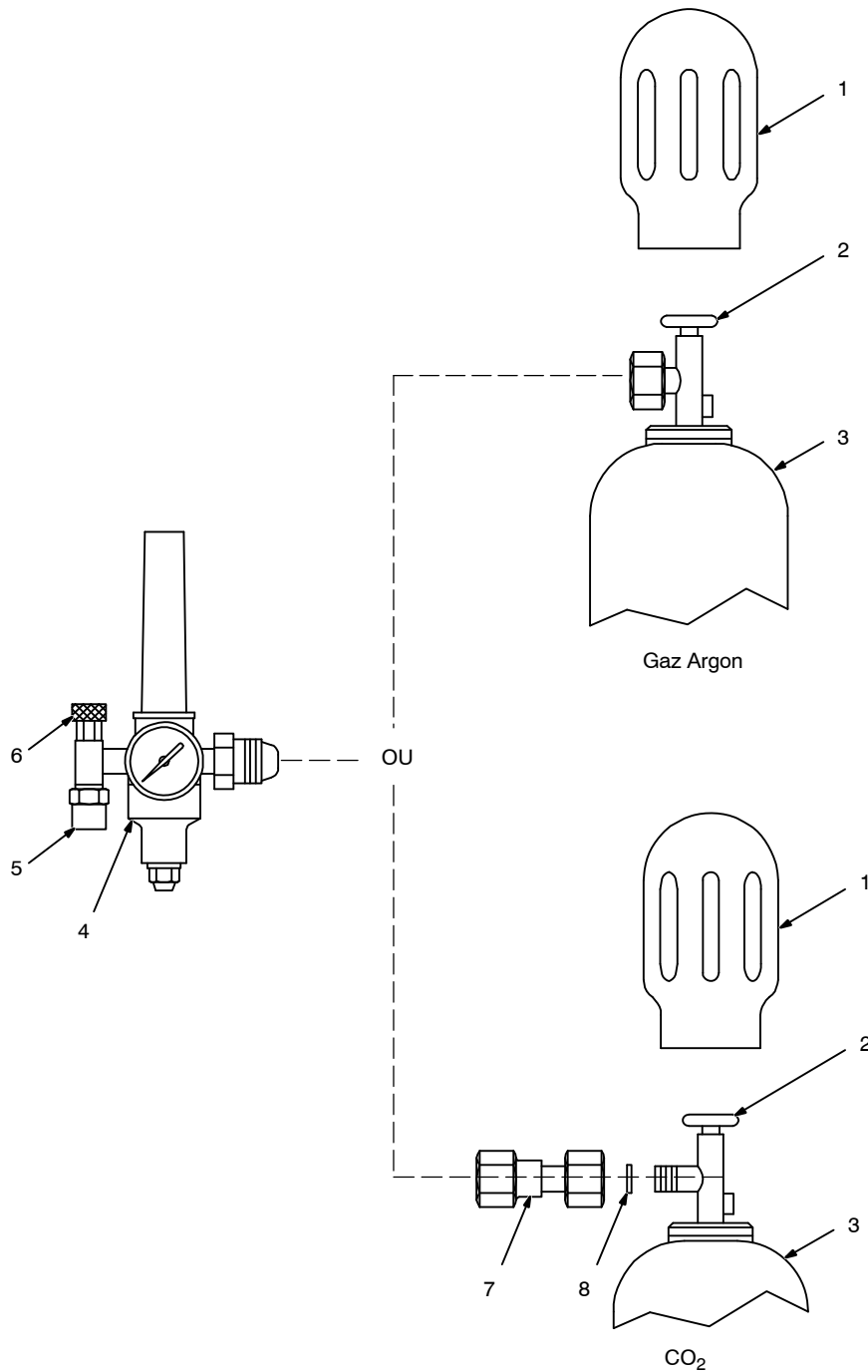
Réinstaller le capot de la commande de soudage.

Outils nécessaires :

1-1/8, 5/8 pouce

Ref. 149 549-A / 149 966-J

4-6. Installation de l'alimentation de gaz



Enchaîner la bouteille de gaz au mécanisme de roulement, au mur, ou à tout autre support stationnaire pour empêcher la bouteille de tomber et de casser le robinet.

- 1 Capuchon
- 2 Robinet de la bouteille

Enlever le capuchon, se placer sur le côté du robinet, et ouvrir le robinet légèrement. Le débit du gaz laisse échapper la poussière et la saleté du robinet. Fermer le robinet.

- 3 Bouteille
- 4 Régulateur/débitmètre

Installer pour que la face soit verticale.

La pression ne devrait pas excéder 60 psi

- 5 Branchement du tuyau de gaz
- Le raccord a un filetage droit de 5/8-18.

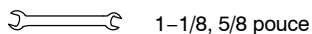
- 6 Réglage du débit
- Le débit type est de 0,56 m³/min (mètres cubes par minute). Vérifier le débit recommandé par le fabricant.

Vérifier que le réglage du débit est fermé lors de l'ouverture de la bouteille pour éviter d'endommager le débitmètre.

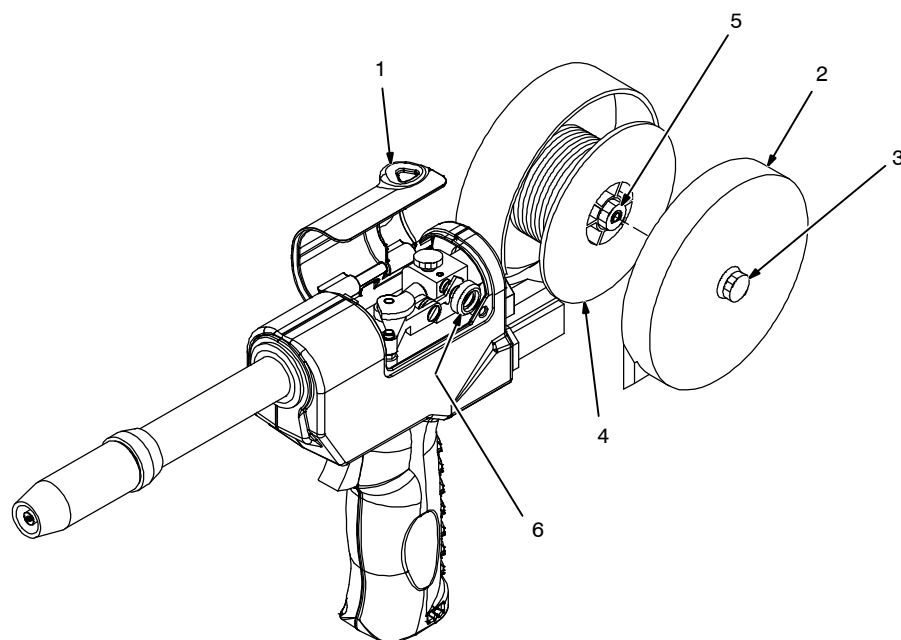
- 7 Adaptateur de CO₂
- 8 Joint torique

Monter l'adaptateur avec un joint torique entre le régulateur/débitmètre et la bouteille de CO₂.

Outils nécessaires :



4-7. Réglage du galet d'entraînement et de la pression du frein de la bobine



- 1 Couvercle
- 2 Couvercle de la boîte métallique
- 3 Vis à oreilles

Desserrer la vis à oreilles et retirer le couvercle.

- 4 Bobine

Couper le fil de soudage au niveau du tube-contact. Rembobiner le fil et le fixer.

- 5 Ecrou à oreilles du frein de la bobine

Saisir la bobine d'une main et la faire tourner en réglant l'écrou à oreilles du frein de la bobine. Lorsqu'une légère force est nécessaire pour faire tourner la bobine, la tension est réglée. Ne pas trop serrer.

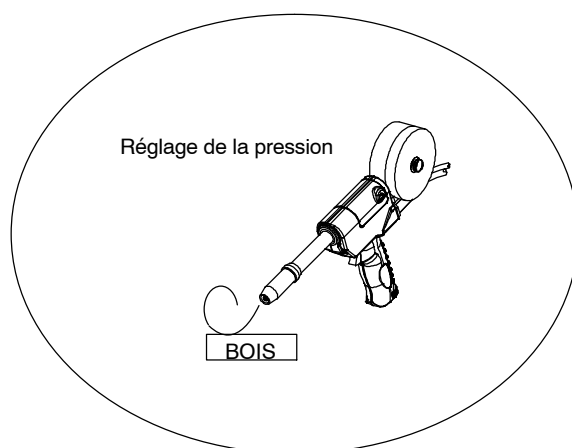
Remettre le couvercle de la boîte métallique. Enfiler le fil de soudage (voir Section 4-2).

- 6 Ecrou à oreilles de tension du galet d'entraînement

Mettre l'unité en marche et vérifier la pression du galet d'entraînement en provoquant l'alimentation de fil contre une planche de bois ou une surface en béton ; l'alimentation du fil doit être régulière et ne pas glisser.

Régler l'écrou à oreilles de tension du galet d'entraînement si nécessaire. Ne pas trop serrer.

Éteindre l'unité. Remettre le couvercle en place.

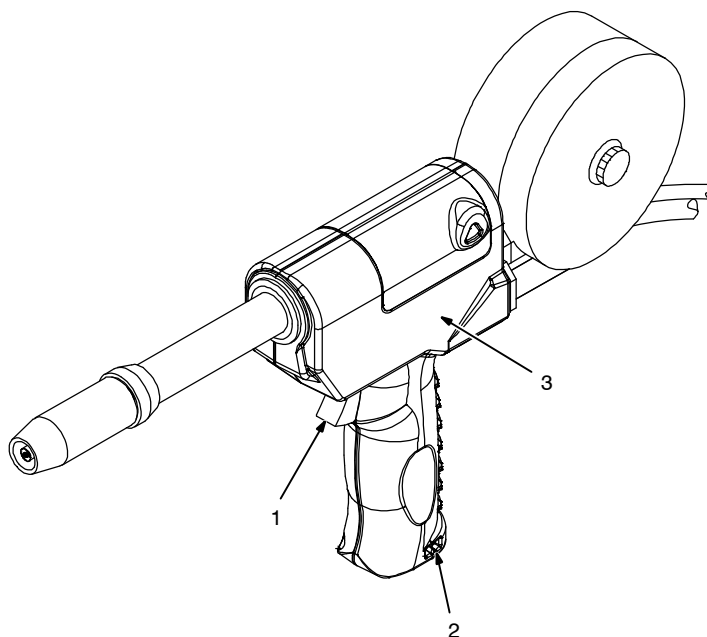


Outils nécessaires :



SECTION 5 – FONCTIONNEMENT

5-1. Commandes



1 Gâchette

Appuyer sur la gâchette pour activer le contacteur de source de soudage (si applicable), ouvrir le débit de gaz protecteur et commencer l'enfilage du fil.

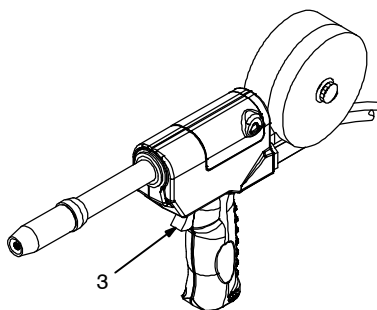
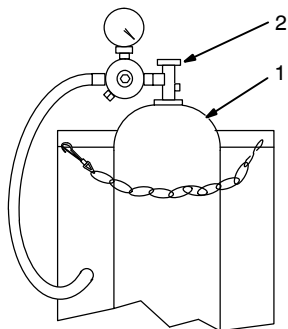
Pour le pré-débit et le post-débit de gaz de protection, appuyer légèrement sur la gâchette avant et après le soudage.

2 Réglage de la vitesse de fil

Utiliser la commande pour régler la vitesse de fil. Les nombres qui se trouvent au niveau de l'ouverture ne correspondent pas à une vitesse et servent uniquement de référence.

Ref. 147 741-F

5-2. Gaz protecteur



1 Bouteille gaz protection

2 Robinet

3 Gâchette de la torche

Ouvrir le robinet sur la bouteille juste avant le soudage.

La gâchette de la torche active et désactive la sortie de soudage et le débit de gaz. Pour le pré-débit et le post-débit de gaz de protection, appuyer légèrement sur la gâchette avant et après le soudage.

Fermer le robinet sur la bouteille après le soudage.

sb5.1* 6/92 – S-0621-C / Ref. 147 741-F

SECTION 6 – MAINTENANCE & DETECTION DES PANNES

6-1. Maintenance de routine

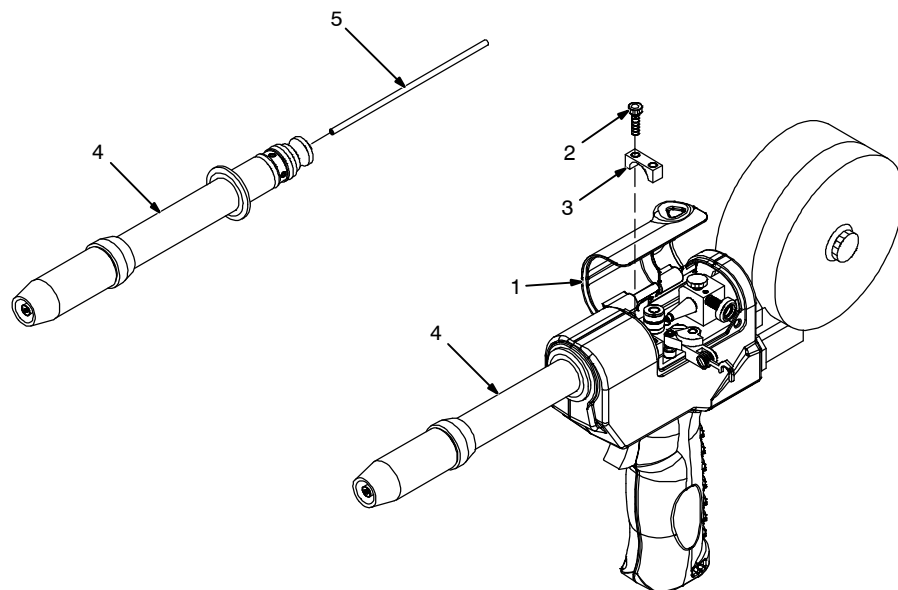
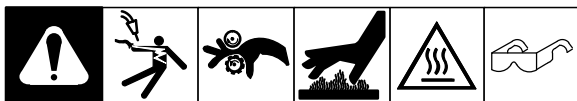
						⚠ Débrancher l'alimentation avant d'effectuer des travaux d'entretien.	<i>Augmenter la fréquence des travaux d'entretien dans des conditions de service sévères.</i>
3 Mois							
		Remplacer des étiquettes endommagées ou illisibles				Remplacer le tuyau de gaz s'il est endommagé	
				Nettoyer et serrer les bornes de soudage			
				Réparer ou remplacer les câbles et les cordons endommagés			
6 Mois							
				Souffler ou aspirer l'intérieur			
				Nettoyer les galets d'entraînement			

6-2. Remplacement du tube-contact de la torche

						Enlever la buse. 1 Buse 2 FasTip Dévisser FasTip. Monter un nouveau FasTip.

Ref. 150 437-A

6-3. Remplacement de la gaine du col de cygne



La gaine standard accepte les fils de diamètre 0,8 (0.030") à 1,6mm (1/16").

- 1 Couverture
- 2 Vis
- 3 Bride de fixation

Desserrer la vis de la bride et la retirer.

- 4 Tube-contact

Retirer le col de cygne de la torche.

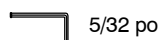
- 5 Gaine

Extraire la gaine du col de cygne.

Insérer un nouvel gaine dans le col de cygne et réinstaller le col de cygne dans la torche.

 Il est possible de devoir tourner la gaine pour pouvoir l'insérer.

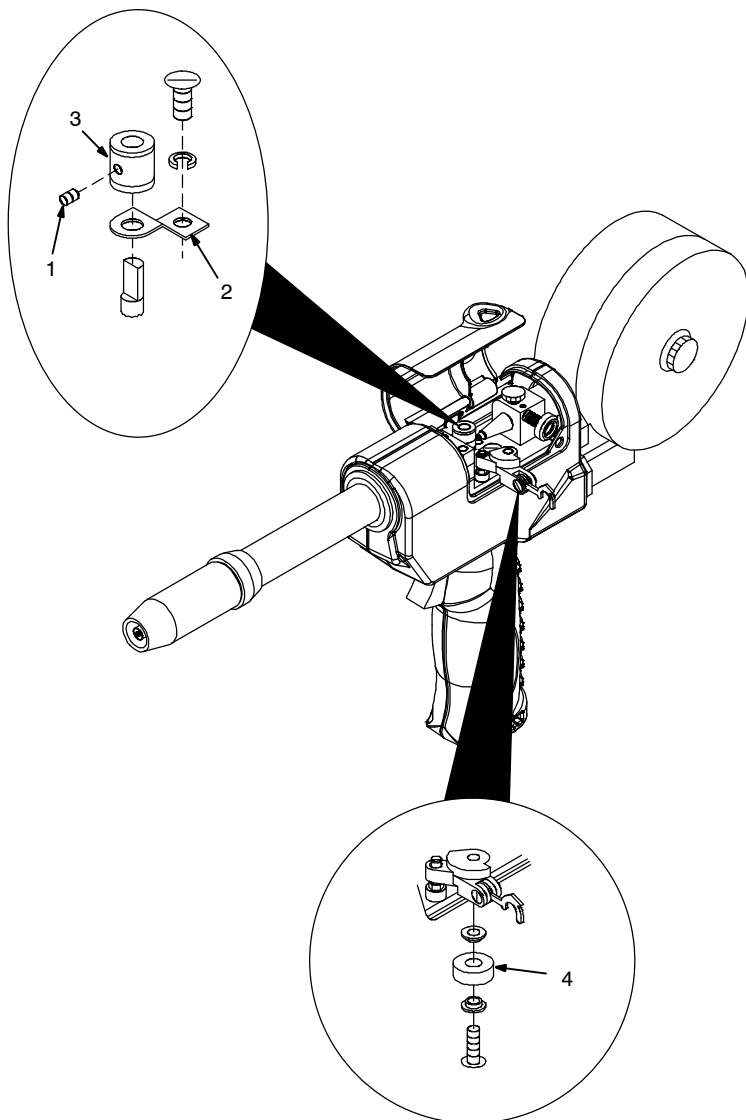
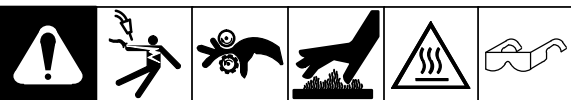
Outils nécessaires :



Ref. 803 551-C

Notes

6-4. Maintenance de l'ensemble d'alimentation du fil de la torche



Embobiner le fil sur la bobine.

1 Vis de réglage

2 lame de reprise du courant

Cette lame permet d'éviter le rétreint dû aux arcs de soudage dans le tube-contact. Cette lame peut être retirée pour isoler le galet d'entraînement. (Si la lame est retirée, il est recommandé d'utiliser un diamètre de tube-contact plus petit. Voir les options dans la liste des pièces.) Graisser légèrement le dessus de la lame avant de la replacer.

3 Galet d'entraînement

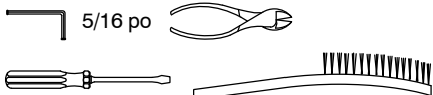
Utiliser une brosse métallique pour nettoyer le galet d'entraînement. Installer le galet d'entraînement avec la rainure souhaitée vers le bas et tourner le galet d'entraînement afin qu'une vis de serrage soit en vis à vis avec le côté plat de l'arbre.

4 Roulement

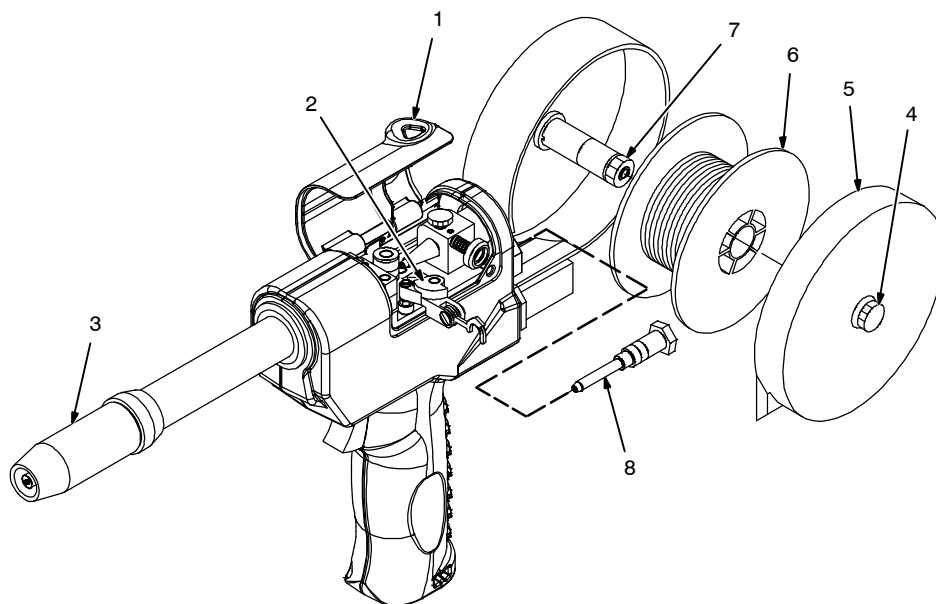
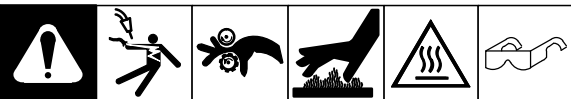
Utiliser une brosse métallique pour nettoyer le roulement. Aligner la rainure du galet d'entraînement avec la rainure du roulement et l'ouverture de la gaine. Serrer les vis de serrage.

Enfiler le fil de soudage dans la torche (voir Section 3-3). Fermer et fixer l'ensemble de galet de pression. Régler la pression des galets d'entraînement si nécessaire (voir Section 3-8). Remettre le couvercle.

Outils nécessaires :



6-5. Remplacement du guide d'entrée de la boîte métallique



Outils nécessaires :



- 1 Couvercle
- 2 Système de galets de pression

Couper le fil de soudage à l'endroit où il rentre dans le mécanisme des galets de pression.

- 3 Buse
- Faire sortir le fil de la buse.

- 4 Vis à oreilles
- 5 Couvercle de la boîte métallique
- Desserrer la vis à oreilles et retirer le couvercle.

- 6 Bobine de fil
- 7 Ecrou à oreilles du frein de la bobine

Desserrer l'écrou à oreilles, rétracter le fil sur la bobine, le fixer puis retirer la bobine.

- 8 Guide d'entrée de la boîte métallique

Tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour le retirer. Installer le nouveau guide.

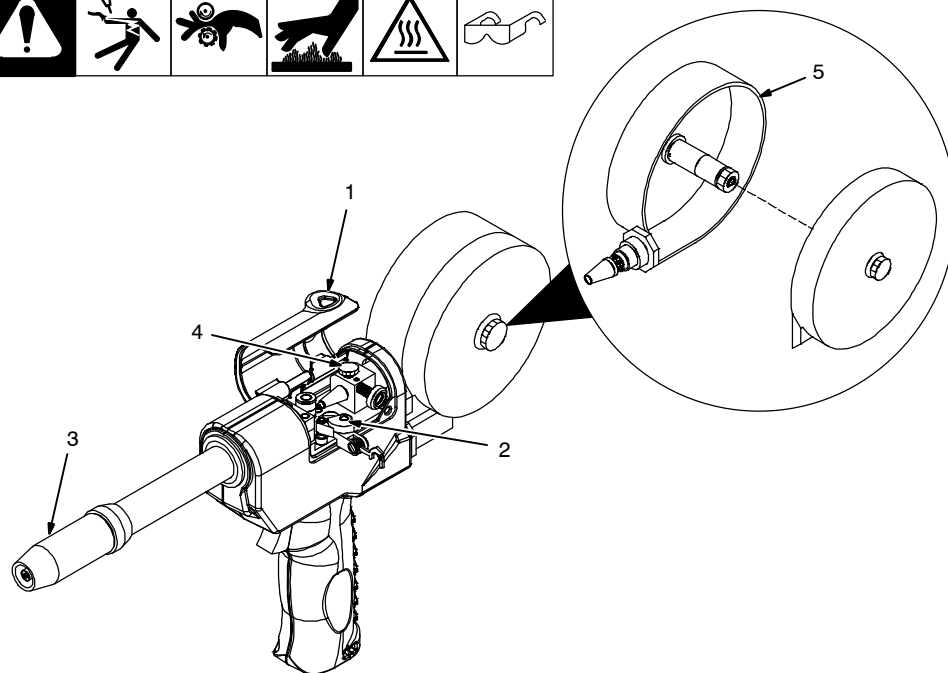
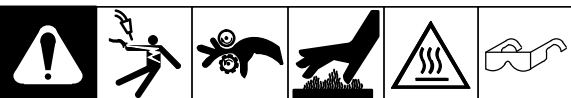
Remettre la bobine en place et enfiler le fil de soudage (voir Section 4-2).

Fermer l'ensemble de galet de pression. Régler la pression du frein de la bobine et des galets d'entraînement si nécessaire (voir Section 4-7).

Remettre les couvercles en place.

Ref. 150 436-D / Ref. 149 967-H

6-6. Réinstallation de la boîte métallique de la bobine



Outils nécessaires :



- 1 Couvercle
- 2 Système de galets de pression

Couper le fil de soudage à l'endroit où il rentre dans le mécanisme des galets de pression.

- 3 Buse
- Faire sortir le fil de la buse.

- 4 Vis à oreilles (rotation de la boîte métallique)

Faire faire trois tours complets à la vis à oreilles dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

- 5 Boîte métallique de la bobine
- Retirer comme le montre la figure. Enfoncer complètement la nouvelle boîte métallique dans le boîtier d'entraînement du fil. Serrer la vis à oreilles.

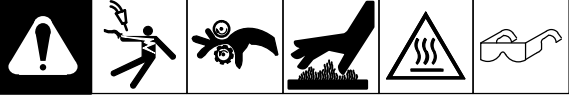
Remettre la bobine en place et enfiler le fil de soudage (voir Section 4-2).

Fermer l'ensemble de galet de pression. Régler la pression du frein de la bobine et des galets d'entraînement si nécessaire (voir Section 4-7).

Remettre les couvercles en place.

Ref. 149 967-H

6-7. Remplacement du diffuseur

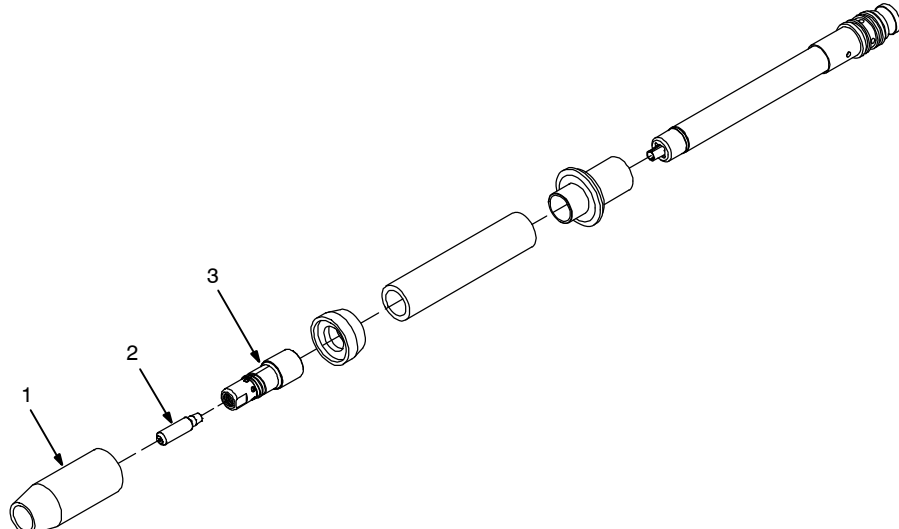


Arrêter l'alimentation.

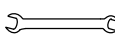
1 Buse
Retirer comme le montre la figure.

2 FasTip
Retirer, voir la Section 6-2.

3 Diffuseur
Retirer et remplacer le diffuseur.



Outils nécessaires :

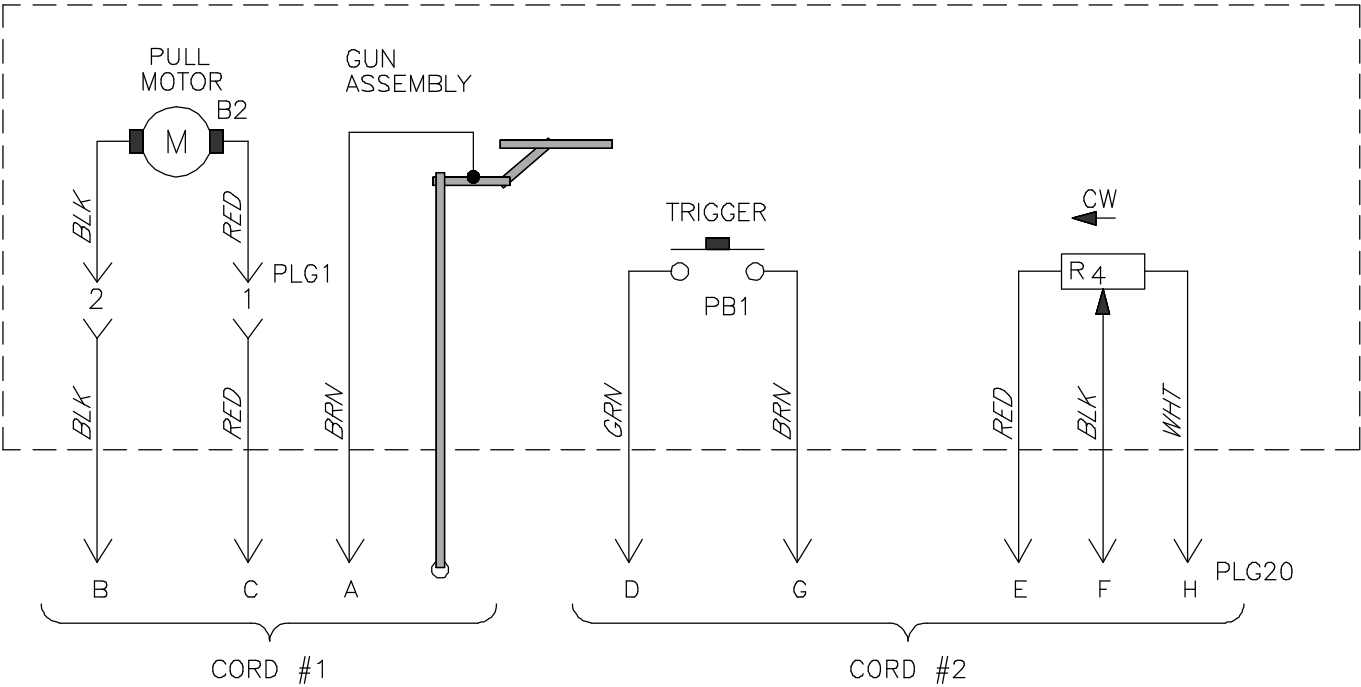
 3/8 po

Ref. 800 434-C

6-8. Dépannage

Cause	Remède
Pas de sortie de soudage, la torche/le dévidoir ne fonctionnent pas.	Fixer la fiche de commande de soudage dans la prise 115 volts AC (voir Manuel d'utilisation, Commande de soudage).
	Activer l'interrupteur de mise sous tension de la source de soudage (voir Manuel d'utilisation, Source de soudage).
Puissance de soudage irrégulière.	Serrer et nettoyer tous les branchements.
En appuyant sur la gâchette de la torche/du dévidoir, la commande de soudage ne s'active pas. Le fil de soudage n'est pas sous tension, le gaz protecteur ne s'écoule pas.	Fixer la fiche du cordon de la gâchette de la torche/du dévidoir dans la prise 10 broches de la commande de soudage (voir Sections 4-4 et 4-5).
Le fil avance, le gaz protecteur s'écoule, mais le fil de soudage n'est pas sous tension.	Fixer les fils conducteurs du câble de commande dans la commande de soudage (voir Manuel d'utilisation, Commande de soudage).
	Voir la section Détection des Pannes dans le manuel d'utilisation de la source de courant de soudage.
Alimentation erratique du fil.	Vérifier et ajuster la pression du galet d'entraînement (voir Section 4-7).
	Nettoyer ou remplacer les galets d'entraînement (voir Section 6-4).
	Réduire la pression du frein de la bobine (voir Section 4-7).

SECTION 7 – SCHÉMA ÉLECTRIQUE



	Mise en garde	• Ne jamais toucher les pièces électriques sous tension. • Couper l'alimentation ou arrêter le moteur avant de procéder à l'entretien de l'appareil. • Ne pas faire fonctionner sans les capots. • L'installation, l'utilisation et la maintenance doivent être effectuées par des personnes qualifiées.
	Danger d'électrocution	

195 712-B

Figure 6-1. Schéma des connexions pour la torche/dévidoir

SECTION 8 – LISTE DES PIÈCES

 La visserie est seulement disponible que si elle figure sur la liste.

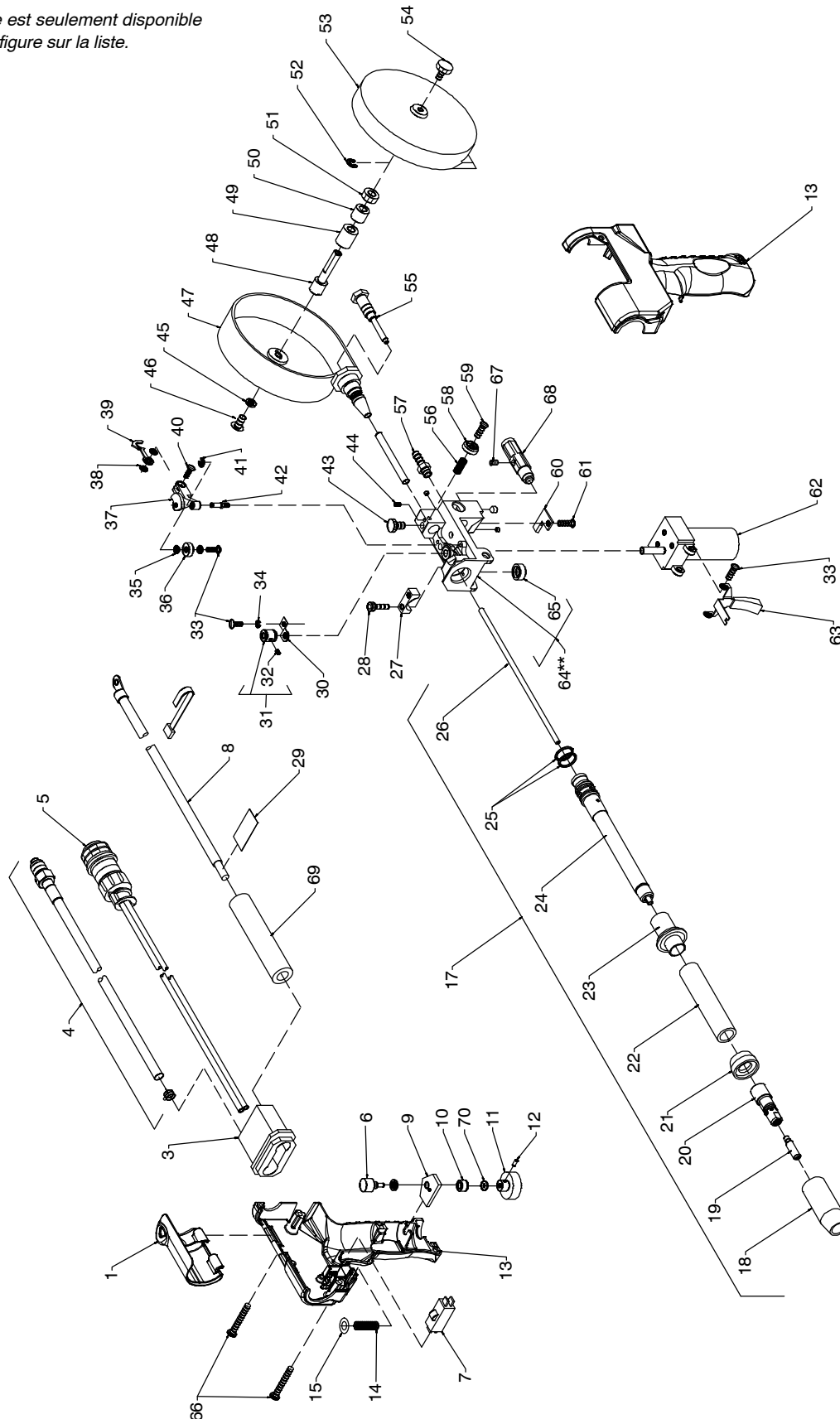


Figure 8-1. Ensemble complet

Ref. 803 348-J

Item No.	Dia. Mkgs.	Part No.	Description	Quantity	
				Model	
				15A	30A

Figure 8-1. Ensemble complet

...	1	214 745	Cover (Included With Item 13)	1	1
...	2	Deleted			
...	3	133 362	Strain Relief, Cable	1	1
...	4	210 417	Hose, Gas In	1	
...	4	182 824	Hose, Gas In		1
...	5	210 418	Cable, Control 15 Ft (Includes)	1	
...	5	204 605	Cable, Control 30 Ft (Includes)		1
...	6	R4 200 096	Potentiometer, C Sltd Sft 1/T .5W 10K Ohm	1	1
...	7	PB1 000 369	Switch, Lim 10A 125/250VAC Dpst Plgr	1	1
...		190 294	Conn, Circ Ms/Cpc 10 Pin	1	1
...		143 922	Conn, Circ Cpc Clamp Str Rlf	1	1
...	8	235 689	Cable, Power	1	
...	8	235 690	Cable, Power		1
...	9	144 861	Washer, Anti-turn	1	1
...	10	135 127	Lock, Shaft Pot .250-32 X .125Dia Shaft	1	1
...	11	134 856	Knob, Speed Control 1-10 .140 Shaft X 1.125 Od	1	1
...	12	602 169	Screw, Set Stl Sch 8-32 X .187 Cup Pt	1	1
...	13	220 658	Case, Gun Lh/Rh (Molded Halves)	1	1
...	14	183 884	Spring, Cprsn .240 Od X .026 Wire X 1.000	1	1
...	15	184 101	Washer, Shldr .140 Id X .250 Od	1	1
...	16	Deleted			
...	17	231 531	Head Tube Assy, Air Cooled Pistol (Includes)	1	1
...	18	199 613	Nozzle, Brass 5/8 In Orifice Tapered	1	1
...	19		Tip, Fastip (See Section 9)	1	1
...	20	227 749	Diffuser, .281/.312 Od Collar Fastip 1/8 Rec	1	1
...	21	232 284	Insulator, Nozzle Collared Diffuser	1	1
...	22	219 794	Jacket, Outer Insulating	1	1
...	23	219 795	Insulator, Barrel Pistol	1	1
...	24	219 796	Head Tube, Air Pistol (Brazed)	1	1
...	25	134 800	O-ring, .614 Id X .070Cs	2	2
...	26	212 156	Liner, Phos Bronze .030-1/16 Wire X 7.313	1	1
...	27	133 365	Clamp, Head Tube	1	1
...	28	000 417	Screw, 10-24 X1.000Sochd Hex	2	2
...	29	235 225	Strip, Cop .010 X 1.500 X .750	1	1
...		604 638	Screw, 6-32 X .375Sochd Hex	3	3
...	30	209 342	Kit, Current Pick-up (Units W/Bearing Block)	1	1
...	31	136 135	Roll, Drive Vk Groove .023-1/16 Wire (Includes)	1	1
...	31	183 357	Roll, Drive Vk Groove .030/.035 Wire (Includes)	1	1
...	31	183 358	Roll, Drive Vk Groove .047/.062 Wire (Includes)	1	1
...	32	604 612	Screw, Set Stl Sch 8-32 X .125 Cup Point	2	2
...	33	206 576	Screw, 006-32x .50 Btn Hd-Soc Stl Pld	3	3
...	34	602 198	Washer, Lock .141 Id Stl Split	1	1
...	35	134 624	Washer, Shldr.140ld 0.187odx.094T .375odx.031T Nyl	2	2
...	36	134 623	Bearing, Idler Roll	1	1
...	37	132 852	Arm, Pressure	1	1
...	38	605 798	Washer, Shldr Nyl .375 Od X .168 Id X .080	2	2
...	39	133 083	Spring, Tension Adj Drive Roll	1	1
...	40	144 860	Screw, 8-32 X .437Flatd Slit Stl	1	1
...	41	058 968	Ring, Retainer E	1	1
...	42	135 474	Pin, Hinge	1	1
...	43	155 565	Screw, Thumb	1	1
...		134 799	O-ring, .176 Id X .070Cs (Used W/Thumbscrew)	1	1
...	44	135 126	Screw, Set 6-32 X .125 Cup Point Sch Stl	1	1
...	45	602 209	Washer, Tooth .256 Id Stl Intl	1	1

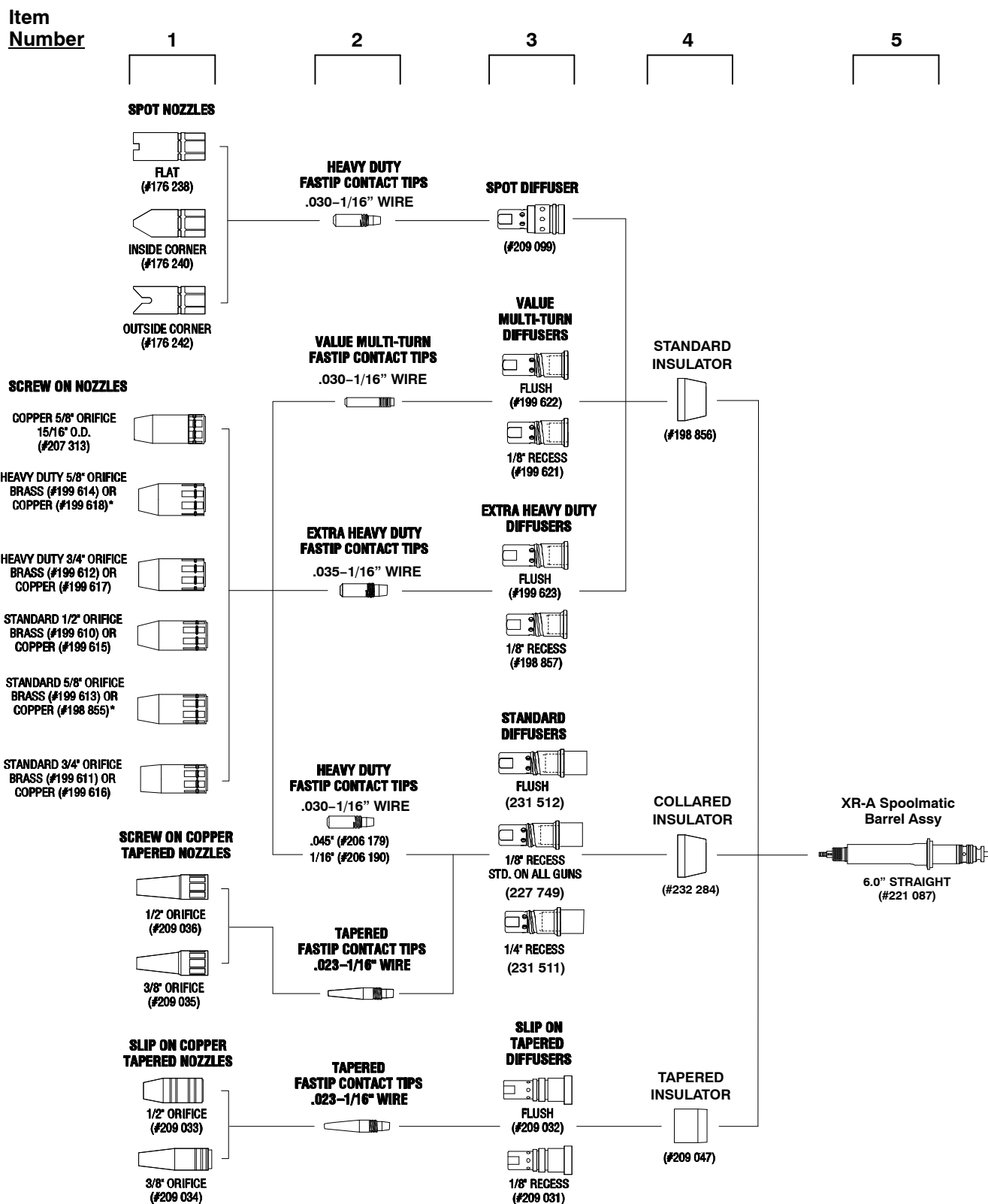
Item No.	Dia. Mkgs.	Part No.	Description	Quantity
----------	------------	----------	-------------	----------

Figure 8-1. Ensemble complet (suite)

... 46		602 154	.. Screw, .250-20 X .500Hexhd Stl Slffmg	1 1
... 47		132 527	.. Canister, Spool	1 1
... 48		148 488	.. Post, Support Spool	1 1
... 49		132 529	.. Pad, Brake	1 1
... 50		148 489	.. Washer, Anti-turn .380 Id	1 1
... 51		132 524	.. Nut, .375-24 .56Knrl Alum	1 1
... 52		000 364	.. Ring, Retainer Ext .145 Shaft Grv X .025Thk	1 1
... 53		132 526	.. Cover, Spool	1 1
... 54		132 528	.. Screw, Thumb Canister	1 1
... 55		269 554	.. Guide, Inlet Canister	1 1
... 56		112 896	.. Spring, Cprsn .240 Od X .020 Wire X .437	1 1
... 57		135 580	.. Fitting, Gas	2 2
		146 555	.. Screw, Set 8-32 X .125 Cup Sch	1 1
... 58		135 773	.. Nut, 8-32 .56Knrl Stl	1 1
... 59		143 360	.. Screw, 8-32 X .500Panhd Phl Stl	1 1
... 60		136 679	.. Clamp, Strain Relief	1 1
... 61		129 351	.. Screw, 8-32 X .500Hexwhd Slit Stl Slffmg	1 1
... 62	B2	230 947	.. Motor, Gear Pm 24 VDC 420 RPM 10.2:1 Ratio W/Conn	1 1
... 63		164 592	.. Trigger	1 1
... 64		236 149	.. Kit, Replacement Drive Housing/Spool (Includes)	1 1
... 64		239 754	.. Kit, Housing W/Handles (Includes)	1 1
... 65		058 262	.. Cap, Valve	1 1
		162 038	.. Bearing, Ball Rdl Sgl Row 8mm X 16mm X 5mm Wide Sh	1 1
		162 039	.. Bushing, Nylatron .252id X .315 Od X .250 Lg .500 X	1 1
... 66		217 934	.. Screw, K40x 20 Pan Hd-trx Stl Pld Pt Thread Forming	4 4
... 67		005 464	.. Screw, Set 250-20x .37 Ovl Pt Sch Stl Pln Nylok	1 1
... 68		235 753	.. Ftg, Connection Power Weld	1 1
... 69		235 751	.. Tubing, Silicone Rbr .500 Id X Spool Black	1 1
... 70		M1460	.. O-Ring, .143 Id X .349 Od X .103 Cs, Buna-N	1 1

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

SECTION 9 – LISTE DES PIÈCES – CONSOMABLES INCLUSE



Ref. 803 909-A / 803 932 / 803 933 / 803 934

Figure 9-1. Consumables Flowchart

Item No.	Part No.	Description	Quantity
----------	----------	-------------	----------

Figure 9-1. Consumables Flowchart

Table 9-1. Nozzles

... 1	◆176238	Nozzle, Spot Flat (Requires Diffuser 209099, Used With Any Heavy Duty FasTip™ Contact Tip)	1
... 1	◆176240	Nozzle, Spot Inside Corner (Requires Diffuser 209099, Used With Any Heavy Duty FasTip™ Contact Tip)	1
... 1	◆176242	Nozzle, Spot Outside Corner (Requires Diffuser 209099, Used With Any Heavy Duty FasTip™ Contact Tip)	1
... 1	◆199 610	Nozzle, Screw On Brass 1/2 in Orifice	1
... 1	◆199 611	Nozzle, Screw On Brass 3/4 in Orifice Straight	1
... 1	◆199 612	Nozzle, Screw On Brass 3/4 in Orifice Straight Heavy Duty	1
... 1	◆199 613	Nozzle, Screw On Brass 5/8 in Orifice	1
... 1	◆199 614	Nozzle, Screw On Brass 5/8 in Orifice Heavy Duty	1
... 1	◆199 615	Nozzle, Screw On Copper 1/2 in Orifice	1
... 1	◆199 616	Nozzle, Screw On Copper 3/4 in Orifice	1
... 1	◆199 617	Nozzle, Screw On Copper 3/4 in Orifice Heavy Duty	1
... 1	198 855	Nozzle, Screw On Copper 5/8 in Orifice	1
... 1	199 618	Nozzle, Screw On Copper 5/8 in Orifice Heavy Duty	1
... 1	◆207 313	Nozzle, Screw On Copper 5/8 in Orifice 15/16 OD	1
... 1	◆209 033	Nozzle, Slip On Copper 1/2 in Orifice Tapered (Requires Diffuser 209031 Or 209032 And Insulator 209047, Used With Any Tapered FasTip™ Contact Tip)	1
... 1	◆209 034	Nozzle, Slip On Copper 3/8 in Orifice Tapered (Requires Diffuser 209031 Or 209032 And Insulator 209047, Used With Any Tapered FasTip™ Contact Tip)	1
... 1	◆209 035	Nozzle, Screw On Copper 3/8 in Orifice Tapered (Requires Diffuser 227 747, 231 511 Or 231 512, Used With Any Tapered FasTip™ Contact Tip)	1
... 1	◆209 036	Nozzle, Screw On Copper 1/2 in Orifice Tapered (Requires Diffuser 227 747, 231 511 Or 231 512, Used With Any Tapered FasTip™ Contact Tip)	1

Table 9-2. Heavy Duty FasTip™ Contact Tips*

... 2	◆206 185	.030 in (0.8 mm)	1
... 2	◆206 186	.035 in (0.9 mm)	1
... 2	◆206 187	.040 in (1.0 mm) or .035 in (0.9 mm) Aluminum Wire	1
... 2	206 188	.045 in (1.2 mm)	1
... 2	◆206 189	.052 in (1.3 mm) or 3/64 in (1.2 mm) Aluminum Wire	1
... 2	206 190	1/16 in (1.6 mm)	1
... 2	◆206 191	.068 in (1.7 mm) or 1/16 in (1.6 mm) Aluminum Wire	1

Table 9-3. Extra Heavy Duty FasTip™ Contact Tips*

... 2	◆199 605	.035 in (0.9 mm)	1
... 2	◆199 606	.040 in (1.0 mm) or .035 in (0.9 mm) Aluminum	1
... 2	◆198 851	.045 in (1.2 mm)	1
... 2	◆198 852	.052 in (1.3 mm) or 3/64 in (1.2 mm) Aluminum Wire	1
... 2	◆198 853	1/16 in (1.6 mm)	1
... 2	◆198 854	.068 in (1.7 mm) or 1/16 in (1.6 mm) Aluminum Wire	1

Table 9-4. Tapered FasTip™ Contact Tips*

... 2	◆209025	.030 in (0.8 mm)	1
... 2	◆209026	.035 in (0.9 mm)	1
... 2	◆209027	.045 in (1.2 mm)	1
... 2	◆209028	3/64 in (1.2 mm)	1
... 2	◆209029	.052 in (1.3 mm)	1
... 2	◆209030	1/16 in (1.6 mm)	1

Item No.	Part No.	Description	Quantity
----------	----------	-------------	----------

Figure 9-1. Consumables Flowchart (Continued)

Table 9-5. Value Multi-Turn Contact Tips*

... 2	◆071 825	.. .030 in (0.9 mm)	1
... 2	◆054 202	.. .035 in (0.9 mm)	1
... 2	◆054 201	.. .045 in (1.2 mm)	1
... 2	◆199 593	.. 3/64 in (1.2 mm) Aluminum Wire	1
... 2	◆044 006	.. .052 in (1.3 mm)	1
... 2	◆047 566	.. 1/16 in (1.6 mm)	1
... 2	◆202 933	.. 1/16 in (1.6 mm) Aluminum Wire	1

Table 9-6. Gas Diffusers

... 3	◆198 857	.. 1/8 in Tip Recess – For Extra Heavy Duty FasTip Contact Tips	1
... 3	◆199 623	.. Flush Tip – For Extra Heavy Duty FasTip Contact Tips	1
... 3	◆199 621	.. 1/8 in Tip Recess – For Value Multi-Turn Contact Tips	1
... 3	◆199 622	.. Flush Tip – For Value Multi-Turn Contact Tips	1
... 3	227 749	.. 1/8 in Tip Recess – For Heavy Duty FasTip Contact Tips (Standard On All Guns)	1
... 3	◆231 511	.. 1/4 in Tip Recess – For Heavy Duty FasTip Contact Tips	1
... 3	◆231 512	.. Flush Tip – For Heavy Duty FasTip Contact Tips	1
... 3	◆209 031	.. Slip On Recessed Diffuser (Requires Nozzle 209033 Or 209034 And Insulator 209047, Used With Any Tapered FasTip Contact Tip)	1
... 3	◆209 032	.. Slip On Flush Diffuser (Requires Nozzle 209033 Or 209034 And Insulator 209047, Used With Any Tapered FasTip Contact Tip)	1
... 3	◆209 099	.. Spot Diffuser (Requires Spot Nozzle 176238 Or 176240 Or 176242)	1

Table 9-7. Insulators

... 4	232 284	.. Insulator, Nozzle Collared Diffuser	1
... 4	198 856	.. Insulator, Rubber	1
... 4	209 047	.. Insulator, Teflon (Required When Using Diffuser 209031 Or 209032 With Nozzle 209033 Or 209034)	1

Table 9-8. Barrel Assemblies

... 5	221 087	.. Barrel Assy, Air Cooled Pistol	1
-------	---------	-----------------------------------	---

Table 9-9. Head Tube Assemblies

.....	231 523	.. Kit, Head Tube Assy Air Cooled Pistol	1
-------	---------	--	---

◆OPTIONAL

*All contact tips are packaged in bags of 25.

BE SURE TO PROVIDE MODEL WHEN ORDERING REPLACEMENT PARTS.

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

Notes

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

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

[illegible]

TRUE BLUE®

GARANTIE

Entrée en vigueur le 1 janvier 2014

(Équipement portant le numéro de série précédé de "ME" ou plus récent)

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

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

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

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

1. Pièces 5 ans — Main-d'œuvre 3 ans
 - * Redresseurs de puissance d'origine, uniquement thyristors, diodes et modules redresseurs discrets
2. 3 ans — Pièces et main-d'œuvre
 - * Cellules de casque à teinte automatique (sauf série classique) (pas de garantie main-d'œuvre)
 - * Groupe autonome de soudage
(NOTE : Moteurs garantis par le fabricant.)
 - * Sources onduleurs (sauf spécification contraire)
 - * Sources de découpage plasma
 - * Contrôleur de procédé
 - * Dévidoirs de fil semi-automatiques et automatiques
 - * Transformateur/redresseur de puissance
3. 2 ans — Pièces et main-d'œuvre
 - * Cellules de casque à teinte automatique – série classique uniquement (pas de garantie main-d'œuvre)
 - * Extracteurs de fumées – Séries Capture 5, Filtair 400, et Industrial Collector.
4. 1 an — Pièces et main-d'œuvre, sauf spécification
 - * Dispositifs de déplacements automatiques
 - * Groupe ventilateur à Courroie de refroidissement et Bande de refroidissement (pas de garantie main-d'œuvre)
 - * Équipement de Contrôle extérieur et capteurs
 - * Options non montées en usine
(NOTE : Ces options sont couvertes pour la durée résiduelle de la garantie de l'équipement sur lequel elles sont installées ou pour une période minimum d'un an –, la période la plus grande étant retenue.)
 - * Commandes au pied RFCS (sauf RFCS-RJ45)
 - * Extracteurs de fumées – Séries Filtair 130, MWX et SWX
 - * Unités HF
 - * Torches de découpe au plasma ICE/XT (pas de garantie main-d'œuvre)
 - * Sources de chauffage par induction, refroidisseurs
(NOTE : Les enregistreurs numériques sont garantis séparément par le fabricant.)
 - * Bancs de charge
 - * Moteur de torche Push-pull (sauf Spoolmate et Spoolguns)
 - * Groupe ventilateur de PAPR (pas de garantie main-d'œuvre)
 - * Positionneurs et contrôleurs
 - * Racks
 - * Organes de roulement/remorques
 - * Appareil à souder par points
 - * Ensembles d'entraînement de fil Subarc
 - * Systèmes de refroidissement liquide
 - * Torches TIG (pas de garantie main-d'œuvre)
 - * Télécommandes sans fil et récepteurs
 - * Postes de travail/Tables de soudage (pas de garantie main-d'œuvre)
 - * Système de gérance de performance de soudage LiveArc

5. 6 mois — Pièces
 - * Batteries
 - * Torches Bernard (pas de main-d'œuvre)
 - * Torches Tregaskiss (pas de main-d'œuvre)
6. 90 jours — Pièces
 - * Kits d'accessoires
 - * Bâches
 - * Enroulements et couvertures, câbles et commandes non électroniques de chauffage par induction
 - * Torches M
 - * Torches MIG et torches pour soudage sous flux en poudre
 - * Commandes à distance et RFCS-RJ45
 - * Pièces de rechange (pas de main-d'œuvre)
 - * Torches Roughneck
 - * Pistolets à bobine Spoolmate

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

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

LES PRODUITS MILLER SONT PROPOSÉS À L'ACHAT ET À LA MISE EN ŒUVRE PAR DES UTILISATEURS DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE ET DES PERSONNES FORMÉES ET EXPÉRIMENTÉES DANS L'UTILISATION ET L'ENTRETIEN DU MATÉRIEL DE SOUDAGE.

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

DANS LA MESURE OU CELA EST AUTORISÉ PAR LA LOI, LES REMÈDES PREVUS DANS LES PRÉSENTES SONT LES SEULS ET UNIQUES REMÈDES PROPOSÉS. EN AUCUN CAS MILLER NE SERA TENU RESPONSABLE POUR DES DOMMAGES DIRECT, INDIRECT, SPECIAL, INCIDENT OU SUBSEQUENT (COMPRENANT LA PERTE DE BÉNÉFICE), PEU IMPORTÉ QU'ILS SOIENT FONDÉS SUR UN CONTRAT, UN ACTE DÉLICTEUX OU TOUT AUTRE THÉORIE LÉGALE.

MILLER EXCLUT ET REJETTE TOUTE GARANTIE EXPRESSE NON PREVUE DANS LES PRÉSENTES ET TOUTE GARANTIE IMPLICITE, CONDITION DE GARANTIE OU DÉCLARATION CONCERNANT LES PERFORMANCES, ET TOUT REMÈDE POUR RUPTURE DE CONTRAT OU TOUT AUTRE THÉORIE LÉGALE QUI, DANS LE CADRE DE CETTE DISPOSITION EST SUSCEPTIBLE D'APPARAÎTRE IMPLICITEMENT, PAR APPLICATION DE LA LOI, USAGE COMMERCIAL OU AU COURS DES NÉGOCIATIONS, Y COMPRIS TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ LOYALE ET MARCHANDE OU D'ADAPTATION POUR UNE DEMANDE PARTICULIÈRE EN RELATION AVEC N'IMPORTE QUEL ET TOUS LES ÉQUIPEMENTS FOURNIS PAR MILLER.

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

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





Informations propriétaire

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

Nom du modèle

Numéro de série/style

Date d'achat

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

Distributeur

Adresse



Ressources disponibles

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

Disponibles chez votre distributeur :

Consommable

Options et Accessoires

Conseil et réparation

Pièces détachées

Formation

Manuels

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

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

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

Miller Electric Mfg. Co.

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

International Headquarters-USA

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

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

