



OM-1213/fre

137 531P

Juillet 2001

Procédés



MIG

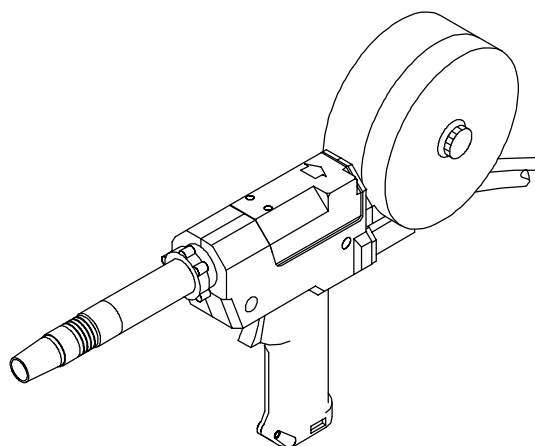
Description



Torche/dévidoir

CE

Spoolmatic® 30A



Visitez notre site sur
www.MillerWelds.com

MANUEL DE L'UTILISATEUR

Miller, votre partenaire soudage!

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



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



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.

sécurité. Elles vous aident à vous protéger contre des dangers éventuels au travail. Miller vous permet une installation rapide et l'exploitation facile. 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 – CONSIGNES DE SECURITE – LIRE AVANT UTILISATION ..	1
1-1. Signification des symboles	1
1-2. Dangers relatifs au soudage à l'arc	1
1-3. Dangers supplémentaires en relation avec l'installation, le fonctionnement et la maintenance	3
1-4. Principales normes de sécurité	4
1-5. Information sur les champs électromagnétiques	4
SECTION 2 – DEFINITIONS	5
2-1. Plaque signalétique pour les produits CE	5
2-2. Symboles et définitions	5
SECTION 3 – INSTALLATION	6
3-1. Spécifications	6
3-2. Retrait du couvercle	6
3-3. Réglage de la position du tube contact	6
3-4. Mise en place de la bobine de fil et enfilage du fil de soudage	7
3-5. Boîte métallique pivotante	7
3-6. Connexion à la commande de soudage 24 volts	8
3-7. Connexion à la commande de soudage 115 volts	8
3-8. Installation de l'alimentation de gaz	9
3-9. Réglage du galet d'entraînement et de la pression du frein de la bobine	10
SECTION 4 – FONCTIONNEMENT	11
4-1. Commandes	11
4-2. Gaz protecteur	11
SECTION 5 – MAINTENANCE & DETECTION DES PANNES	12
5-1. Maintenance de routine	12
5-2. Remplacement du tube-contact et de la gaine	12
5-3. Maintenance de l'ensemble d'alimentation du fil de la torche	13
5-4. Remplacement du guide d'entrée de la boîte métallique	14
5-5. Réinstallation de la boîte métallique de la bobine	14
5-6. Réinstallation de l'adaptateur de tube-contact	15
5-7. Dépannage	15
SECTION 6 – SCHEMA ELECTRIQUE	17
SECTION 7 – LISTE DES PIECES	18
GARANTIE	

Déclaration de conformité pour les produits de la Communauté européenne (CE)

Nom du fabricant: Miller Electric Mfg. Co.

Adresse du fabricant: 1635 W. Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA

Déclare que le produit: **Spoolmatic® 30A**

est conforme aux directives et normes suivantes:

Directives

Directive concernant la basse tension: 73/23/EEC

Directives concernant la compatibilité électromagnétique: 89/336/EEC

Directives concernant les machines: 89/392/EEC, 91/368/EEC, 93/C 133/04, 93/68/EEC

Normes

Matériel de soudage à l'arc, partie 1 : sources de courant de soudage : IEC 974-1
(Avril 1995 – Révision de l'avant-projet)

Matériel de soudage à l'arc électrique: Systèmes de distribution de fil: IEC 974-4
(Mai 1995 – Révision de l'avant-projet)

Degrés de protection procurés par les enveloppes (code IP) : IEC 529 : 1989

Coordination de l'isolation des matériels incorporés dans les systèmes basse tension:
Partie 1: Principes, prescriptions et essai: IEC 664-1: 1992

Compatibilité électromagnétique (CEM): EN 50199

Torches et Pistolets pour le Soudage à l'Arc, EN50078

Représentant en Europe: Mr. Danilo Fedolfi, Directeur général
MILLER Europe S.r.l.
Via Privata Iseo 6/E
20098 San Giuliano
Milan, Italie

Téléphone: 39(02)982901
Télécopie: 39(02)98290-203

SECTION 1 – CONSIGNES DE SECURITE – LIRE AVANT UTILISATION

som_nd_fre 4/98

1-1. Signification des symboles



Signifie Mise en garde ! Soyez vigilant ! Cette procédure présente des risques de danger ! Ceux-ci sont identifiés par des symboles adjacents aux directives.

▲ Identifie un message de sécurité particulier.

☞ Signifie NOTA ; n'est pas relatif à la sécurité.



Ce groupe de symboles signifie Mise en garde ! Soyez vigilant ! Il y a des risques de danger reliés aux CHOCS ÉLECTRIQUES, aux PIÈCES EN MOUVEMENT et aux PIÈCES CHAUDES. Reportez-vous aux symboles et aux directives ci-dessous afin de connaître les mesures à prendre pour éviter tout danger.

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

▲ Les symboles 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 à la section 1-4. 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.

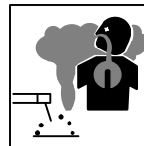
Un simple contact avec des pièces électriques peut provoquer une électrocution ou des blessures graves. L'électrode et le circuit de soudage sont sous tension dès que l'appareil est sur ON. Le circuit d'entrée et les circuits internes de l'appareil sont également sous tension à ce moment-là. En soudage semi-automatique ou automatique, le fil, le dévidoir, le logement des galets d'entraînement et les pièces métalliques en contact avec le fil de soudage sont sous tension. Des matériels mal installés ou mal mis à la terre présentent un danger.

- Ne jamais toucher les pièces électriques sous tension.
- Porter des gants et des vêtements de protection secs ne comportant pas de trous.
- S'isoler de la pièce et de la terre au moyen de tapis ou d'autres moyens isolants suffisamment grands pour empêcher le contact physique éventuel avec la pièce ou la terre.
- Ne pas se servir de source électrique à courant électrique dans les zones humides, dans les endroits confinés ou là où on risque de tomber.
- Se servir d'une source électrique à courant électrique UNIQUEMENT si le procédé de soudage le demande.
- Si l'utilisation d'une source électrique à courant électrique s'avère nécessaire, se servir de la fonction de télécommande si l'appareil en est équipé.
- Couper l'alimentation ou arrêter le moteur avant de procéder à l'installation, à la réparation ou à l'entretien de l'appareil. Déverrouiller l'alimentation selon la norme OSHA 29 CFR 1910.147 (voir normes de sécurité).
- Installer et mettre à la terre correctement cet appareil conformément à son manuel d'utilisation et aux codes nationaux, provinciaux et municipaux.
- Toujours vérifier la terre du cordon d'alimentation – Vérifier et s'assurer que le fil de terre du cordon d'alimentation est bien raccordé à la borne de terre du sectionneur ou que la fiche du cordon est raccordée à une prise correctement mise à la terre.
- En effectuant les raccordements d'entrée fixer d'abord le conducteur de mise à la terre approprié et contre-vérifier les connexions.
- Vérifier fréquemment le cordon d'alimentation pour voir s'il n'est pas endommagé ou dénudé – remplacer le cordon immédiatement s'il est endommagé – un câble dénudé peut provoquer une électrocution.
- Mettre l'appareil hors tension quand on ne l'utilise pas.
- Ne pas utiliser des câbles usés, endommagés, de grosseur insuffisante ou mal épissés.
- Ne pas enrouler les câbles autour du corps.
- Si la pièce soudée doit être mise à la terre, le faire directement avec un câble distinct.
- Ne pas toucher l'électrode quand on est en contact avec la pièce, la terre ou une électrode provenant d'une autre machine.

- N'utiliser qu'un matériel en bon état. Réparer ou remplacer sur-le-champ les pièces endommagées. Entretenir l'appareil conformément à ce manuel.
- Porter un harnais de sécurité quand on travaille en hauteur.
- Maintenir solidement en place tous les panneaux et capots.
- Fixer le câble de retour de façon à obtenir un bon contact métal-métal avec la pièce à souder ou la table de travail, le plus près possible de la soudure.
- Isoler la pince de masse quand pas mis à la pièce pour éviter le contact avec tout objet métallique.

Il y a DU COURANT CONTINU IMPORTANT dans les convertisseurs après la suppression de l'alimentation électrique.

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



LES FUMÉES ET LES GAZ peuvent être dangereux.

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

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



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

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

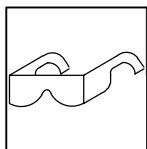
- Porter un casque de soudage muni d'un écran de filtre approprié pour protéger votre visage et vos yeux pendant le soudage ou pour regarder (voir ANSI Z49.1 et Z87.1 énuméré dans les normes de sécurité).
- Porter des protections approuvés pour les oreilles si le niveau sonore est trop élevé.
- Utiliser des écrans ou des barrières pour protéger des tiers de l'éclair et de l'éblouissement; demander aux autres personnes de ne pas regarder l'arc.
- Porter des vêtements de protection constitué dans une matière durable, résistant au feu (cuir ou laine) et une protection des pieds.



LE SOUDAGE peut provoquer un incendie ou une explosion.

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

- Se protéger et d'autres personnes de la projection d'étincelles et de métal chaud.
- Ne pas souder dans un endroit là où des étincelles peuvent tomber sur des substances inflammables.
- Déplacer toutes les substances inflammables à une distance de 10,7 m de l'arc de soudage. En cas d'impossibilité les recouvrir soigneusement avec des protections homologués.
- Des étincelles et des matériaux chauds du soudage peuvent facilement passer dans d'autres zones en traversant de petites fissures et des ouvertures.
- Surveiller tout déclenchement d'incendie et tenir un extincteur à proximité.
- Le soudage effectué sur un plafond, plancher, paroi ou séparation peut déclencher un incendie de l'autre côté.
- Ne pas effectuer le soudage sur des conteneurs fermés tels que des réservoirs, tambours, ou conduites, à moins qu'ils n'aient été préparés correctement conformément à AWS F4.1 (voir les normes de sécurité).
- Brancher le câble sur la pièce la plus près possible de la zone de soudage pour éviter le transport du courant sur une longue distance par des chemins inconnus éventuels en provoquant des risques d'électrocution et d'incendie.
- Ne pas utiliser le poste de soudage pour dégelier des conduites gelées.
- En cas de non utilisation, enlever la baguette d'électrode du porte-électrode ou couper le fil à la pointe de contact.
- Porter des vêtements de protection dépourvus d'huile tels que des gants en cuir, une chemise en matériau lourd, des pantalons sans revers, des chaussures hautes et un couvre chef.
- Avant de souder, retirer toute substance combustible de vos poches telles qu'un allumeur au butane ou des allumettes.



DES PARTICULES VOLANTES peuvent blesser les yeux.

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



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

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



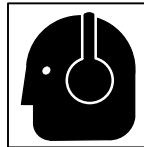
DES PIÈCES CHAUDES peuvent provoquer des brûlures graves.

- Ne pas toucher des parties chaudes à mains nues
- Prévoir une période de refroidissement avant d'utiliser le pistolet ou la torche.



LES CHAMPS MAGNÉTIQUES peuvent affecter les stimulateurs cardiaques.

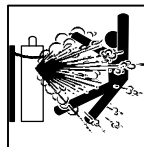
- Porteurs de stimulateur cardiaque, restez à distance.
- Les porteurs d'un stimulateur cardiaque doivent d'abord consulter leur médecin avant de s'approcher des opérations de soudage à l'arc, de gougeage ou de soudage par points.



LE BRUIT peut affecter l'ouïe.

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

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



Si des BOUTEILLES sont endommagées, elles pourront exploser.

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

- Protéger les bouteilles de gaz comprimé d'une chaleur excessive, des chocs mécaniques, du laitier, des flammes ouvertes, des étincelles et des arcs.
- Placer les bouteilles debout en les fixant dans un support stationnaire ou dans un porte-bouteilles pour les empêcher de tomber ou de se renverser.
- Tenir les bouteilles éloignées des circuits de soudage ou autres circuits électriques.
- Ne jamais placer une torche de soudage sur une bouteille à gaz.
- Une électrode de soudage ne doit jamais entrer en contact avec une bouteille.
- Ne jamais souder une bouteille pressurisée – risque d'explosion.
- Utiliser seulement des bouteilles de gaz protecteur, régulateurs, tuyaux et raccords convenables pour cette application spécifique; les maintenir ainsi que les éléments associés en bon état.
- Ne pas tenir la tête en face de la sortie en ouvrant la soupape de la bouteille.
- Maintenir le chapeau de protection sur la soupape, sauf en cas d'utilisation ou de branchement de la bouteille.
- Lire et suivre les instructions concernant les bouteilles de gaz comprimé, les équipements associés et les publications P-1 CGA énumérées dans les normes de sécurité.

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



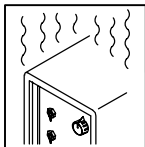
Risque D'INCENDIE OU D'EXPLOSION.

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



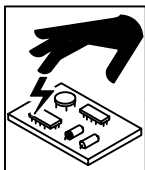
LA CHUTE DE L'APPAREIL peut blesser.

- Utiliser l'anneau de levage uniquement pour soulever l'appareil, NON PAS les chariot, les bouteilles de gaz ou tout autre accessoire.
- Utiliser un engin d'une capacité appropriée pour soulever l'appareil.
- En utilisant des fourches de levage pour déplacer l'unité, s'assurer que les fourches sont suffisamment longues pour dépasser du côté opposé de l'appareil.



L'EMPLOI EXCESSIF peut SURCHAUFFER L'ÉQUIPEMENT.

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



LES CHARGES ÉLECTROSTATIQUES peuvent endommager les circuits imprimés.

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



DES ORGANES MOBILES peuvent provoquer des blessures.

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



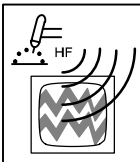
LES FILS DE SOUDAGE peuvent provoquer des blessures.

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



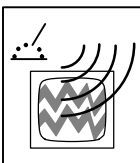
DES ORGANES MOBILES peuvent provoquer des blessures.

- Rester à l'écart des organes mobiles comme le ventilateur.
- Maintenir fermés et fixement en place les portes, panneaux, recouvrements et dispositifs de protection.



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

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



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

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



LES CHAMPS MAGNÉTIQUES peuvent affecter les stimulateurs cardiaques.

- Porteurs de stimulateur cardiaque, restez à distance.
- Les porteurs d'un stimulateur cardiaque doivent d'abord consulter leur médecin avant de s'approcher des opérations de soudage à l'arc, de gougeage ou de soudage par points.

1-4. Principales normes de sécurité

Safety in Welding and Cutting, norme ANSI Z49.1, de l'American Welding Society, 550 N.W. Lejeune Rd, Miami FL 33126

Safety and Health Standards, OSHA 29 CFR 1910, du Superintendent of Documents, U.S. Government Printing Office, Washington, D.C. 20402.

Recommended Safe Practice for the Preparation for Welding and Cutting of Containers That Have Held Hazardous Substances, norme AWS F4.1, de l'American Welding Society, 550 N.W. Lejeune Rd, Miami FL 33126

National Electrical Code, NFPA Standard 70, de la National Fire Protection Association, Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.

Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders, CGA Pamphlet P-1, de la Compressed Gas Association, 1235 Jefferson Davis Highway, Suite 501, Arlington, VA 22202.

Règles de sécurité en soudage, coupage et procédés connexes, norme CSA W117.2, de l'Association canadienne de normalisation, vente de normes, 178 Rexdale Boulevard, Rexdale (Ontario) Canada M9W 1R3.

Safe Practices For Occupation And Educational Eye And Face Protection, norme ANSI Z87.1, de l'American National Standards Institute, 1430 Broadway, New York, NY 10018.

Cutting and Welding Processes, norme NFPA 51B, de la National Fire Protection Association, Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.

1-5. Information sur les champs électromagnétiques

Données sur le soudage électrique et sur les effets, pour l'organisme, des champs magnétiques basse fréquence

Le courant de soudage, pendant son passage dans les câbles de soudage, causera des champs électromagnétiques. Il y a eu et il y a encore un certain souci à propos de tels champs. Cependant, après avoir examiné plus de 500 études qui ont été faites pendant une période de recherche de 17 ans, un comité spécial ruban bleu du National Research Council a conclu: "L'accumulation de preuves, suivant le jugement du comité, n'a pas démontré que l'exposition aux champs magnétiques et champs électriques à haute fréquence représente un risque à la santé humaine". Toutefois, des études sont toujours en cours et les preuves continuent à être examinées. En attendant que les conclusions finales de la recherche soient établies, il vous serait souhaitable de réduire votre exposition aux champs électromagnétiques pendant le soudage ou le coupage.

Afin de réduire les champs électromagnétiques dans l'environnement de travail, respecter les consignes suivantes :

- 1 Garder les câbles ensemble en les torsadant ou en les attachant avec du ruban adhésif.
- 2 Mettre tous les câbles du côté opposé de l'opérateur.
- 3 Ne pas courber pas et ne pas entourer pas les câbles autour de votre corps.
- 4 Garder le poste de soudage et les câbles le plus loin possible de vous.
- 5 Relier la pince de masse le plus près possible de la zone de soudure.

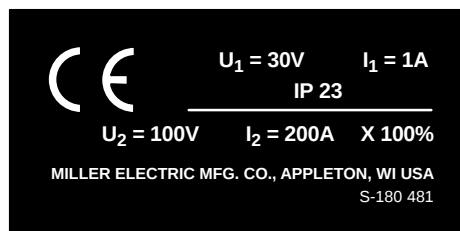
Consignes relatives aux stimulateurs cardiaques :

Les personnes qui portent un stimulateur cardiaque doivent avant tout consulter leur docteur. Si vous êtes déclaré apte par votre docteur, il est alors recommandé de respecter les consignes ci-dessus.

SECTION 2 – DEFINITIONS

2-1. Plaque signalétique pour les produits CE

 Voir la Section 4-1.



S-180 481

2-2. Symboles et définitions

REMARQUE

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 – INSTALLATION

Torche dévidoir

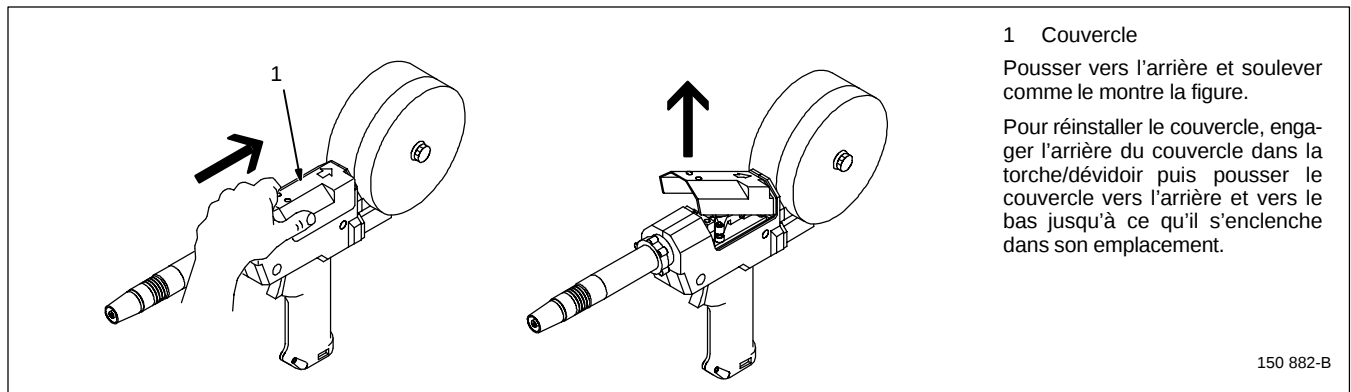
3-1. Spécifications

Diamètres du fil	Alimentation de fil approximative	Méthode de refroidissement	Taille maximale de la bobine	Circuit de soudage nominal	IP 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	IP 23	Longueur : 390 mm Largeur : 64 mm Hauteur : 273 mm	Torche seule : 1,3 kg Torche avec câble : 6,4 kg

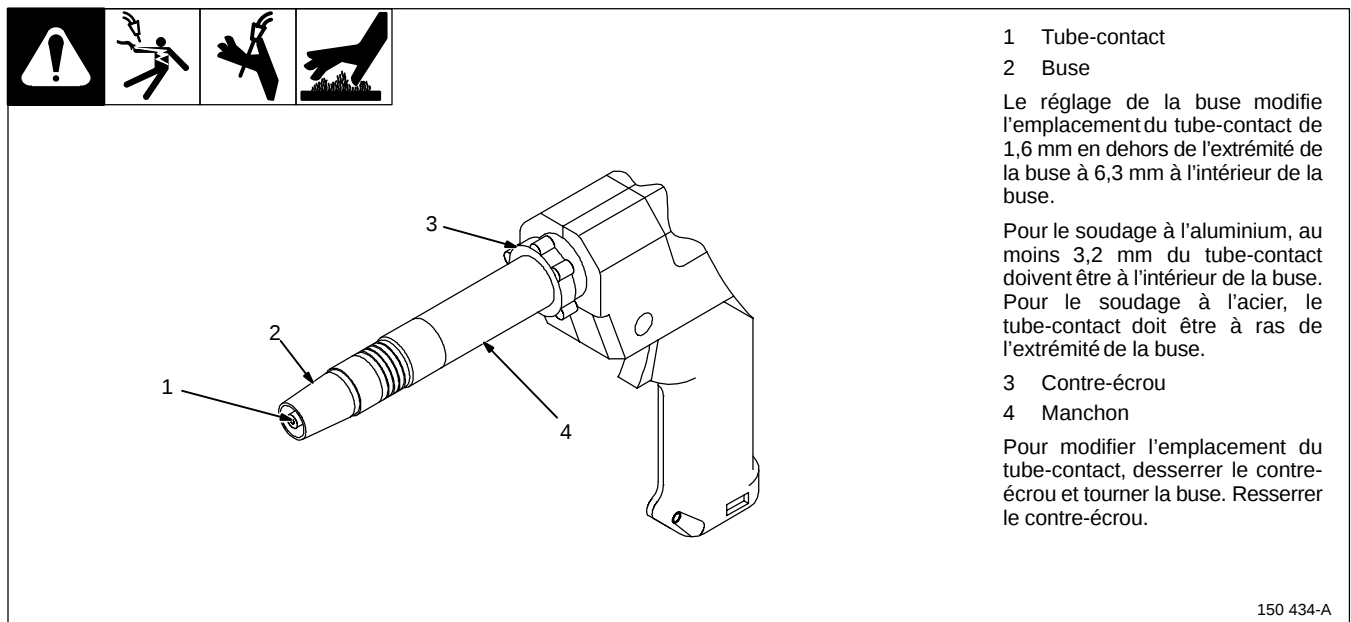
REMARQUE

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 5 pour changer les pièces nécessaires. Pour les autres tubes-contact disponibles, se reporter à la Liste des pièces.

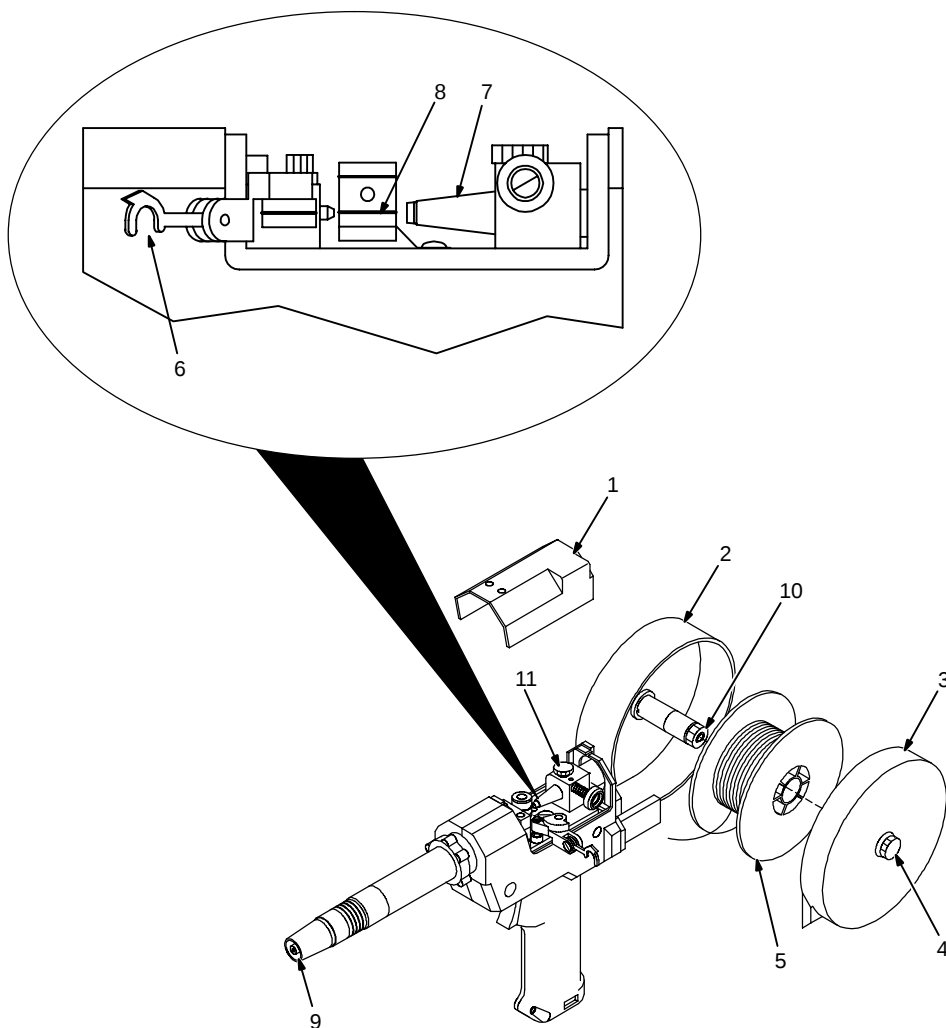
3-2. Retrait du couvercle



3-3. Réglage de la position du tube contact



3-4. 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 Ecrou 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)

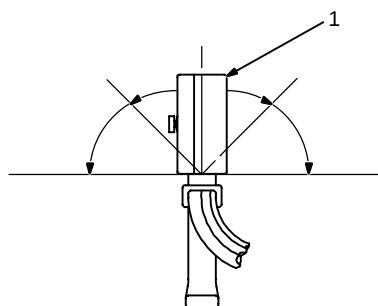
Desserrer la vis à oreilles pour faire pivoter la boîte métallique (voir Section 3-5).

Fermer et fixer l'ensemble de galet de pression.

Replacer le couvercle et le couvercle de la boîte métallique.

150 436-A

3-5. Boîte métallique pivotante



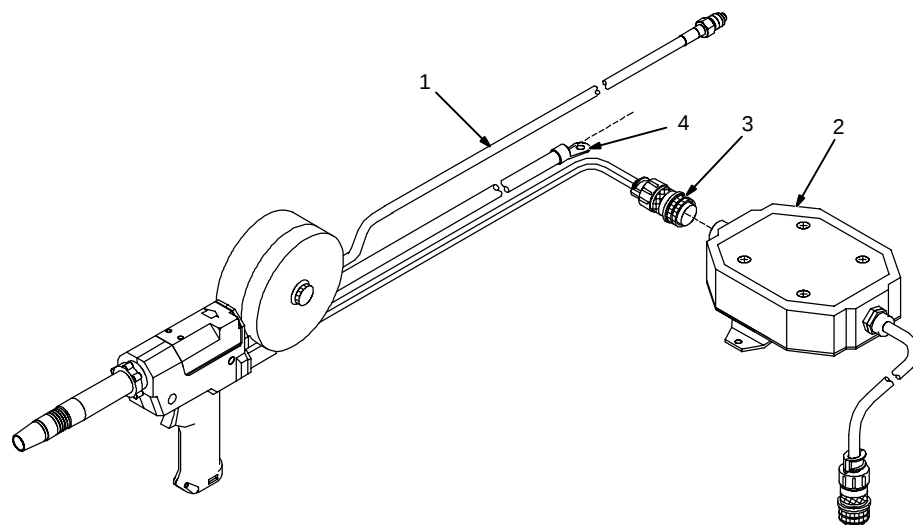
Vue arrière

- 1 Boîte métallique

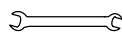
Desserrer la vis à oreilles de rotation de la boîte métallique (voir Section 3-4). Déplacer la boîte vers la position souhaitée. Resserrer la vis.

150 433-A

3-6. Connexion à la commande de soudage 24 volts



Outils nécessaires :

 1-1/8, 5/8 pouce

1 Tuyau de gaz
Brancher le raccord au régulateur/débitmètre (voir Section 3-8).

2 Commande de soudage 24 volts

3 Cordon de commande de la gâchette

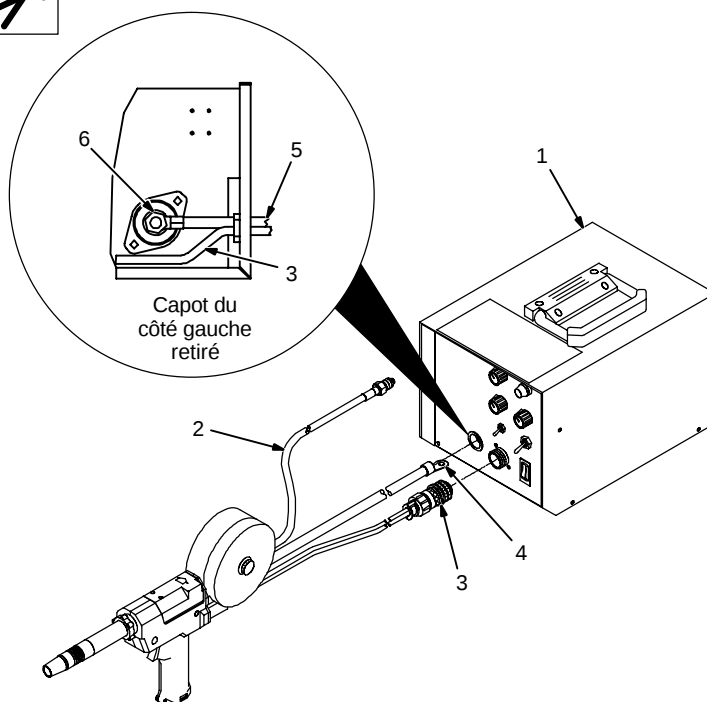
Insérer la fiche dans la prise et serrer l'épaulement fileté.

4 Câble de soudage

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

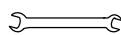
150 917-B

3-7. Connexion à la commande de soudage 115 volts



Capot du côté gauche retiré

Outils nécessaires :

 1-1/8, 5/8 pouce

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

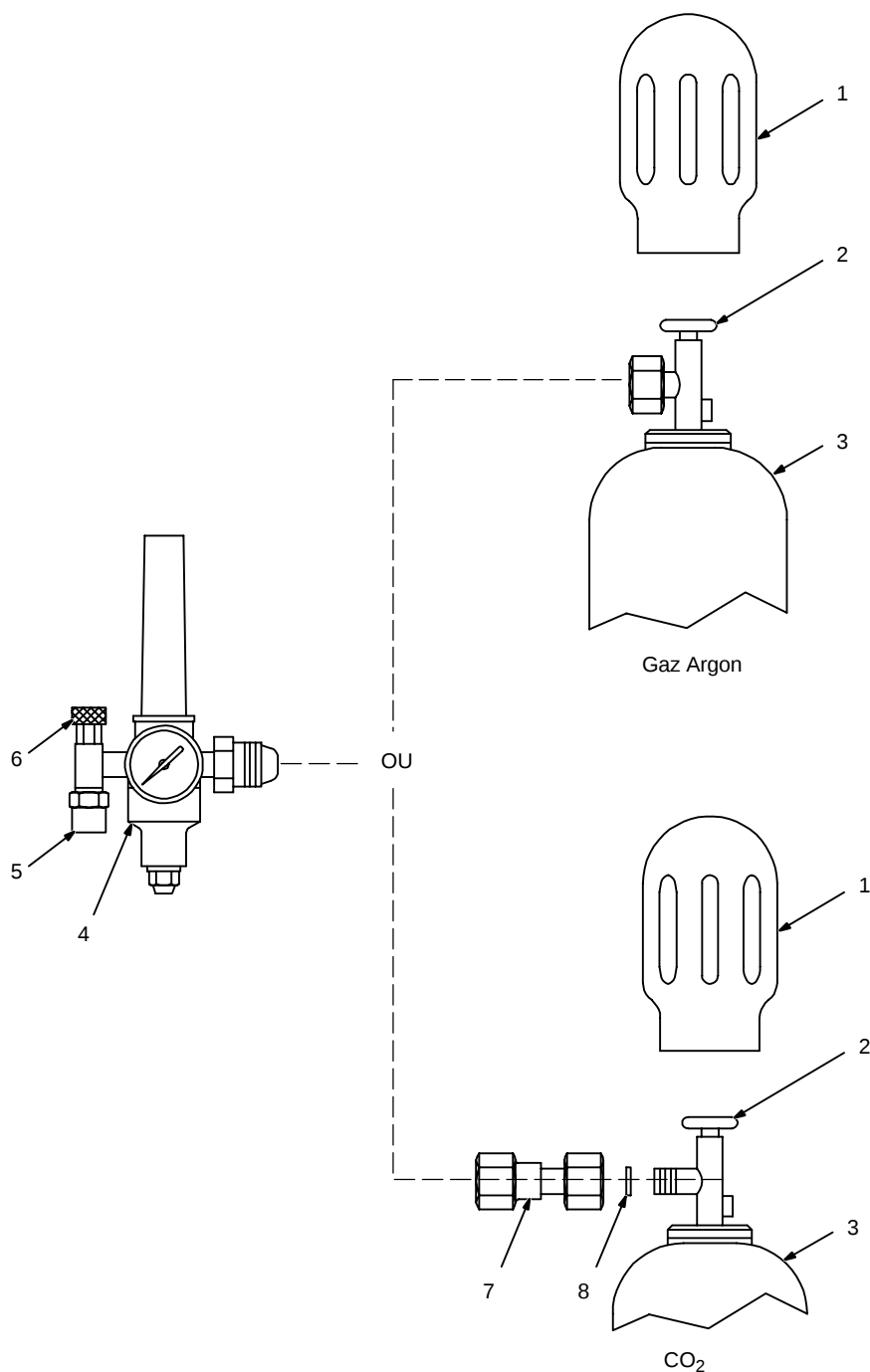
5 Borne plus (+) de sortie sur commande

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

Réinstaller le capot de la commande de soudage.

Ref. 149 549-A / 149 966-B

3-8. 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 la 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.

- 5 Branchement du tuyau de gaz

Le raccord a un filetage droit de 5/8-18.

- 6 Réglage du débit

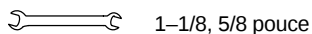
Le débit type est de 0,56 m³/min (mètres cubes par minute). Vérifier le débit recommandé par le fabricant.

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

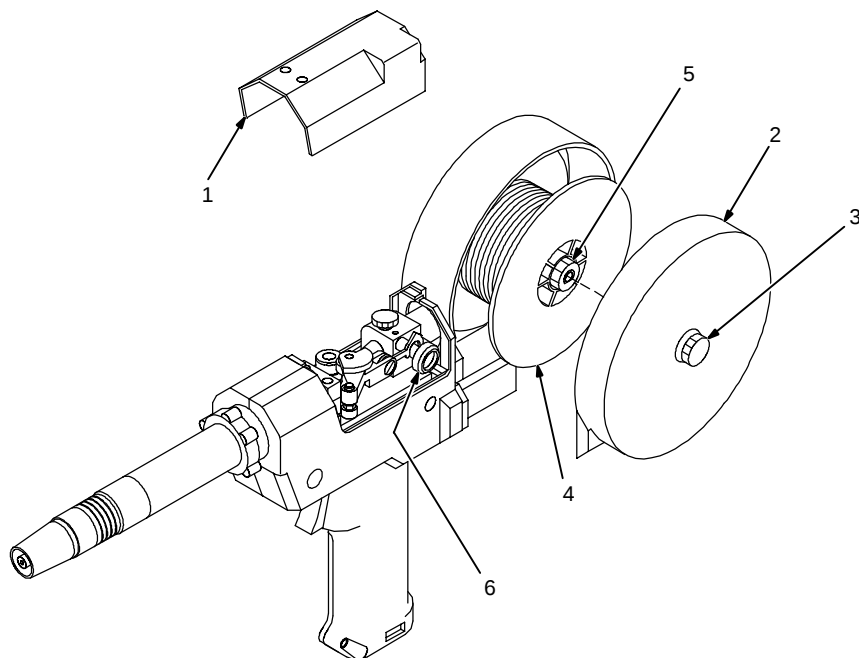
- 7 Adaptateur de CO₂
- 8 Joint torique

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

Outils nécessaires :



3-9. 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.

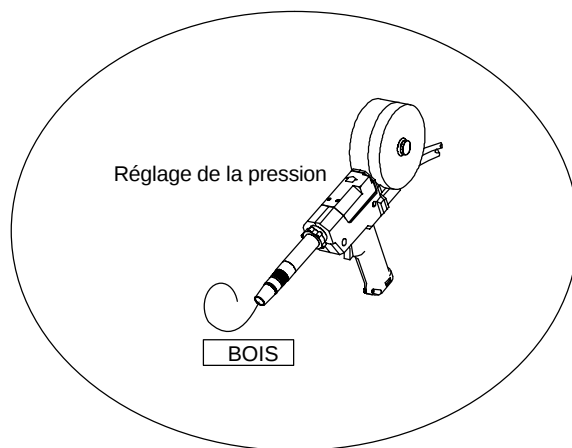
Remettre le couvercle de la boîte métallique. Enfiler le fil de soudage (voir Section 3-4).

- 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.

Eteindre l'unité. Remettre le couvercle en place.

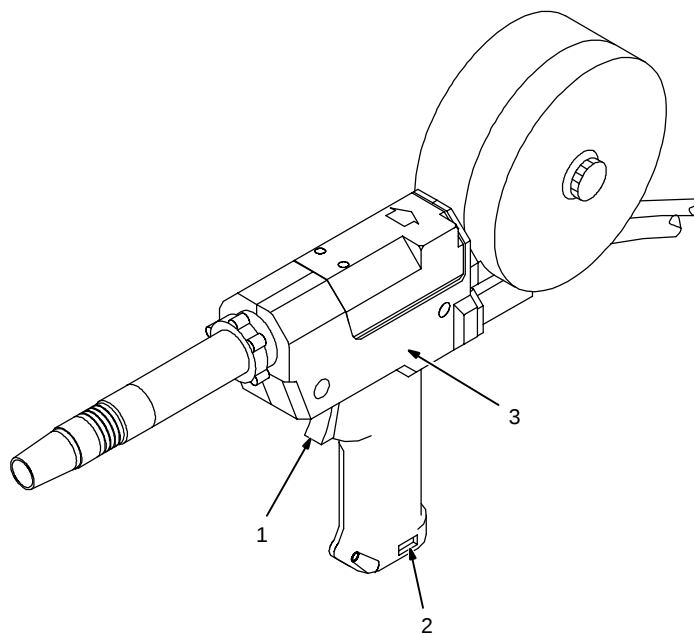


Outils nécessaires :



SECTION 4 – FONCTIONNEMENT

4-1. 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.

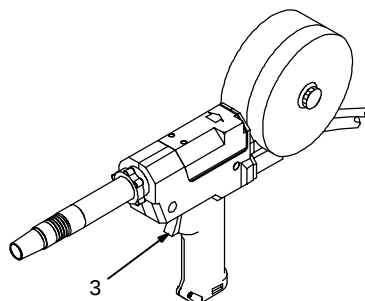
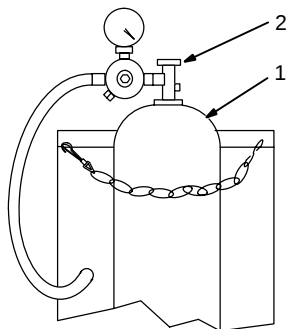
2 Réglage de la vitesse de fil

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.

3 Emplacement de la plaque signalétique

Ref. 147 741-B

4-2. 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-B

SECTION 5 – MAINTENANCE & DETECTION DES PANNES

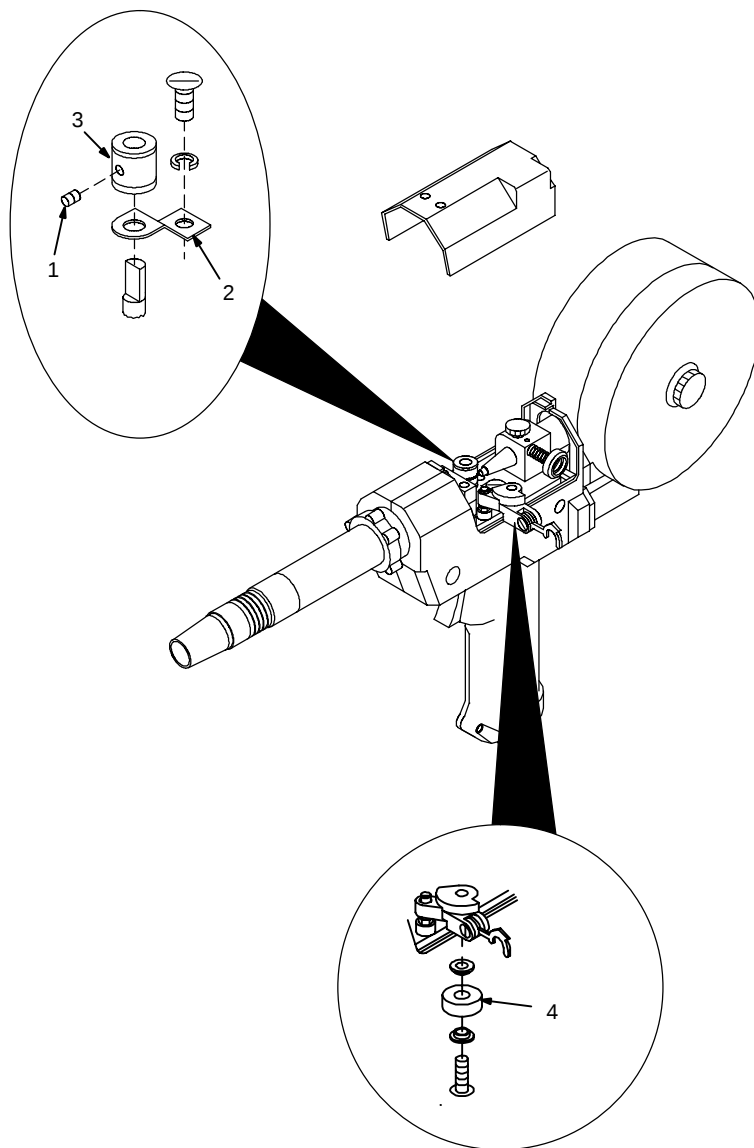
5-1. Maintenance de routine

		▲ 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
6 Mois			
Souffler ou aspirer l'intérieur		Nettoyer les galets d'entraînement	

5-2. Remplacement du tube-contact et de la gaine

		Retirer le couvercle et ouvrir l'ensemble de galet de pression comme cela est indiqué dans Section 3-3. 1 Clé de tube-contact Insérer la clé dans la buse et sur le tube-contact. 2 Ecrou de compression Desserrer l'écrou. Enlever le tube-contact. 3 Tube-contact 4 Buse Tirer le fil de la buse et la gaine devrait sortir en glissant. Si nécessaire, incliner la buse vers le bas pour retirer la gaine. Fermer l'ensemble de galet de pression. Replacer le couvercle. Installer une nouvelle gaine et un nouveau tube-contact sur le fil. Couper le fil à l'extrémité du tube-contact. Serrer l'écrou jusqu'à ce le tube-contact soit fixé.
Outils nécessaires :		

5-3. 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

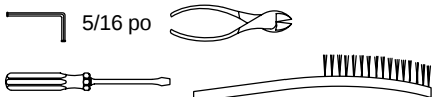
Utiliser une brosse métallique pour nettoyer le galet d'entraînement. Installer le galet d'entraînement avec la rainure souhaitée vers le bas et tourner le galet d'entraînement afin qu'une vis de serrage soit en vis à vis avec le côté plat de l'arbre.

4 Roulement

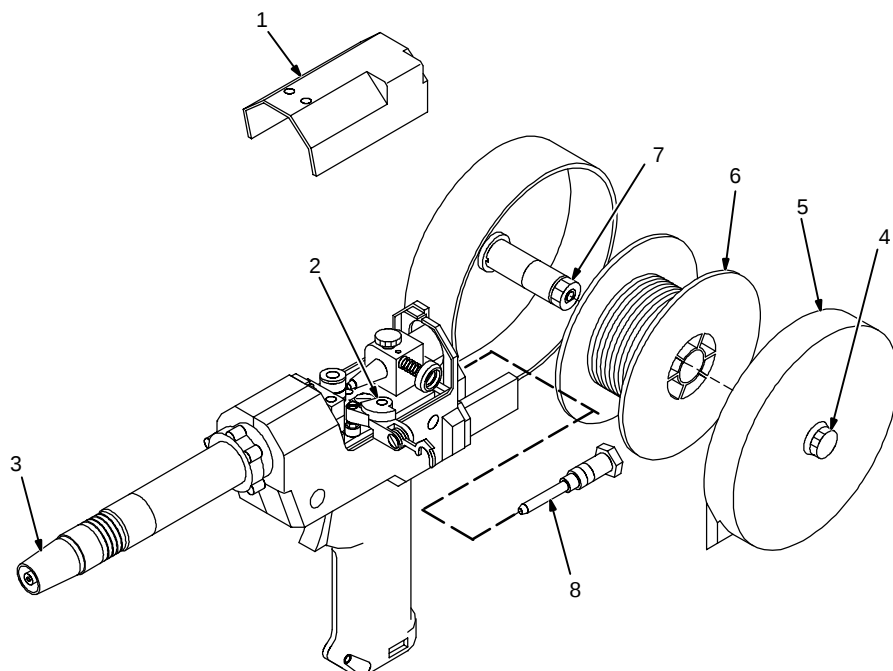
Utiliser une brosse métallique pour nettoyer le roulement. Aligner la rainure du galet d'entraînement avec la rainure du roulement et l'ouverture de la gaine. Serrer les vis de serrage.

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 :



5-4. 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 Ecran 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.

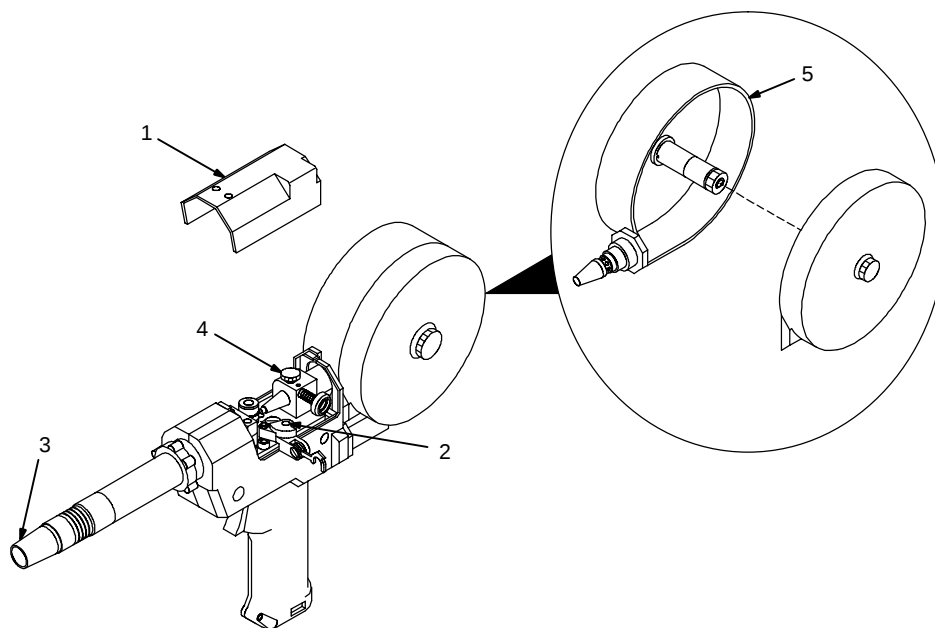
Remettre la bobine en place et enfiler le fil de soudage (voir Section 3-4).

Fermer l'ensemble de galet de pression. Régler la pression du frein de la bobine et des galets d'entraînement si nécessaire (voir Section 3-9).

Remettre les couvercles en place.

Ref. 150 436-A / Ref. 149 967-C

5-5. 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.

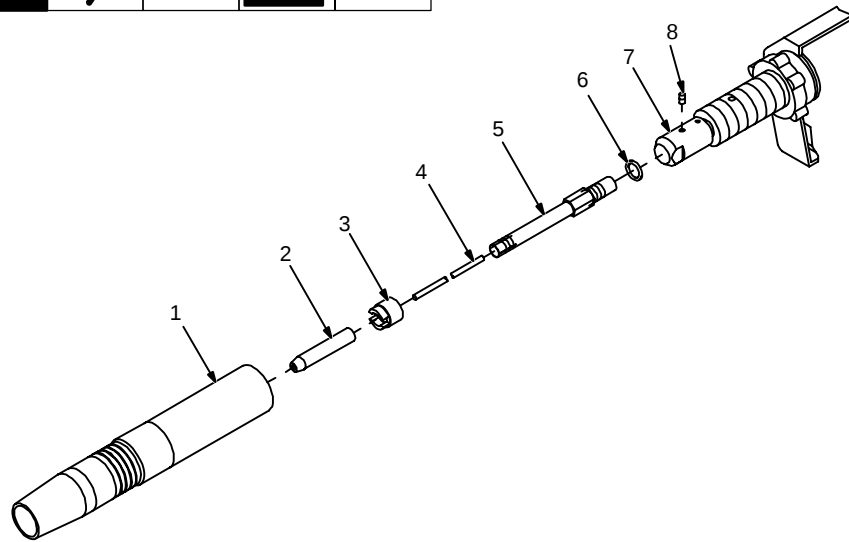
Remettre la bobine en place et enfiler le fil de soudage (voir Section 3-4).

Fermer l'ensemble de galet de pression. Régler la pression du frein de la bobine et des galets d'entraînement si nécessaire (voir Section 3-9).

Remettre les couvercles en place.

Ref. 149 967-C

5-6. Réinstallation de l'adaptateur de tube-contact



Outils nécessaires :



3/32 pouce

1 Rallonge du manchon
Retirer comme le montre la figure.

2 Tube-contact

3 Ecrou de compression

Pour retirer, voir Section 5-2.

4 Gaine

5 Adaptateur de tube-contact

6 Joint torique

7 Col de cygne

8 Vis de réglage du col de cygne

Desserrer les vis de réglage et retirer l'adaptateur.

Installer le nouveau joint torique et le nouvel adaptateur puis serrer les vis de blocage. Réinstaller le tube-contact, l'écrou de compression et la buse.

150 430-B

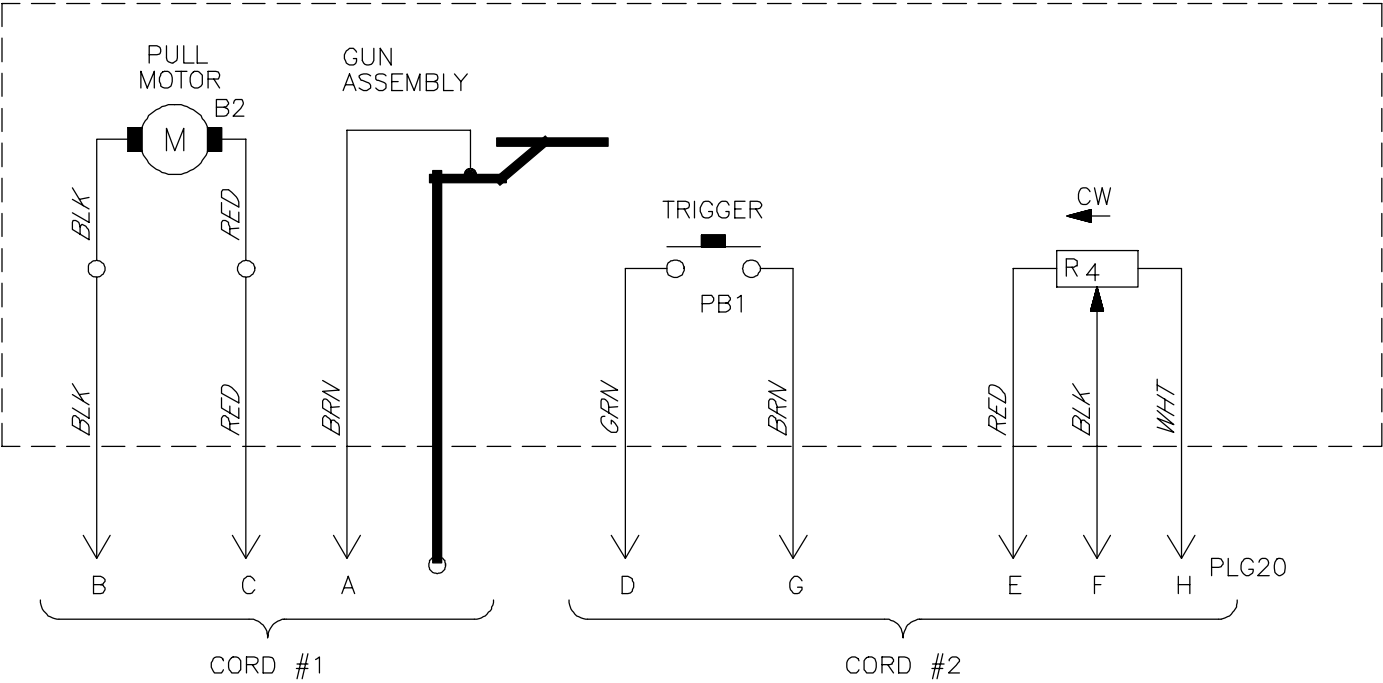
5-7. Dépannage

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 c.a. (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 3-6 et 3-7).
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 3-9).
	Nettoyer ou remplacer les galets d'entraînement (voir Section 5-3).
	Réduire la pression du frein de la bobine (voir Section 3-9).

Notes

[illegible]

SECTION 6 – SCHEMA ELECTRIQUE



	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.
Danger d'électrocution		• L'installation, l'utilisation et la maintenance doivent être effectuées par des personnes qualifiées.

195 712-A

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

SECTION 7 – LISTE DES PIECES

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

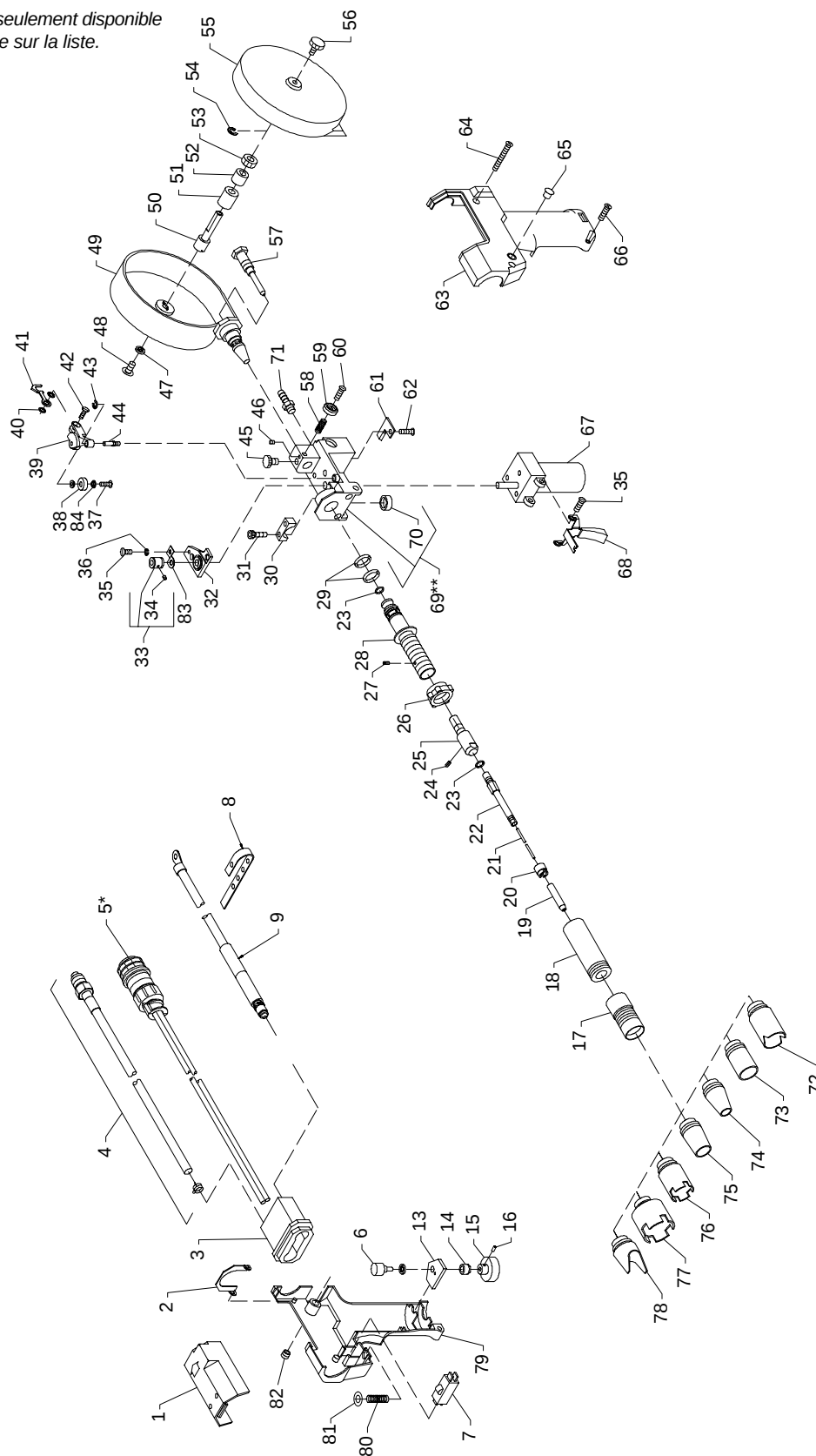


Figure 7-1. Ensemble complet

*Includes Items 6 & 7
**Includes Item 71

143 116-L

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

Figure 7-1. Ensemble complet

1		133 479	COVER	1
2		135 196	SPRING, closure cover	1
3		133 362	STRAIN RELIEF, cable	1
4		182 824	HOSE, gas in	1
5		204 605	CABLE, control 30 ft (consisting of)	1
6	R4	200 096	POTENTIOMETER, C sltd sft 1/T .5W 10K ohm	1
7	PB1	000 369	SWITCH, lim 10A 125/250VAC DPST plgr	1
		190 294	CONN, circ MS/CPC 10 pin	1
		143 922	CONN, circ CPC clamp str rlf	1
8		174 422	CABLE TIE	16
9		137 479	CABLE, power	1
13		144 861	WASHER, anti-turn	1
14		135 127	LOCK, shaft pot .250-32 x .125dia shaft	1
15		134 856	KNOB, speed control 1-10 .140 shaft x 1.125 OD	1
16		602 169	SCREW, set stl sch 8-32 x .187 cup pt	1
17		144 862	EXTENSION, nozzle	1
18		156 821	EXTENSION, barrel 2.875 lg	1
19		◆136 171	TIP, contact .025/31 wire	1
19		◆135 427	TIP, contact .030/36 wire	1
19		◆135 428	TIP, contact .030/41 wire	1
19		◆147 314	TIP, contact .035/41 wire	1
19		135 430	TIP, contact .035/52 wire	1
19		◆135 429	TIP, contact .047/52 wire	1
19		135 424	TIP, contact .047/61 wire	1
19		◆135 426	TIP, contact .062/73 wire	1
19		◆135 425	TIP, contact .062/81 wire	1
		136 821	WRENCH, nut tip contact	1
		166 575	WRENCH, hex .078 across the flat	1
20		136 748	NUT, .375-24 .41dia stl	1
21		136 683	LINER, teflon .045-1/16 wire x 6.875 lg	1
21		136 682	LINER, teflon .023-.035 wire x 6.875 lg	1
22		164 421	ADAPTER, contact tip	1
23		164 485	O-RING .176 ID x .070CS	2
24		604 612	SCREW, set 8-32 x .125 cup pt sch stl	1
25		164 422	TUBE, head	1
26		058 685	NUT, 1.000-8 1.5knrl nyl	1
27		602 172	SCREW, set 10-32 x .187 cup point sch stl	1
28		164 423	ADAPTER, tip head	1
29		134 800	O-RING, .614 ID x .070CS	2
30		133 365	CLAMP, head tube	1
31		000 417	SCREW, 10-24 x1.000sochd hex	2
32		162 041	BEARING BLOCK ASSEMBLY	1
		604 638	SCREW, 6-32 x .375sochd hex	3
		143 480	SCREW, 6-32 x .625sochd hex stl	1
33		136 135	ROLL, drive VK groove .023-1/16 wire (consisting of)	1
33		183 357	ROLL, drive VK groove .030/.035 wire (consisting of)	1
33		183 358	ROLL, drive VK groove .047/.062 wire (consisting of)	1
34		604 612	SCREW, set stl sch 8-32 x .125 cup point	2
35		114 045	SCREW, 6-32 x .500hexwhd slt stl slffmg	3
36		602 198	WASHER, lock .141 ID stl split	1
38		134 623	BEARING, idler roll	1
39		132 852	ARM, pressure	1
40		605 798	WASHER, shldr nyl .375 OD x .168 ID x .080	2
41		133 083	SPRING, tension adj drive roll	1
42		144 860	SCREW, 8-32 x .437flatd slt stl	1
43		058 968	RING, retainer E	1

Item No.	Dia. Mkgs.	Part No.	Description	Quantity
Figure 7-1. Ensemble complet (suite)				
44		135 474	PIN, hinge	1
45		155 565	SCREW, thumb	1
		134 799	O-RING, .176 ID x .070CS (used w/thumbscrew)	1
46		135 126	SCREW, set 6-32 x .125 cup point sch stl	1
47		602 209	WASHER, tooth .256 ID stl intl	1
48		602 154	SCREW, .250-20 x .500hexhd stl slffmg	1
49		132 527	CANISTER, spool	1
50		148 488	POST, support spool	1
51		132 529	PAD, brake	1
52		148 489	WASHER, anti-turn .380 ID	1
53		132 524	NUT, .375-24 .56knrl alum	1
54		000 364	RING, retainer ext .145 shaft grv x .025thk	1
55		132 526	COVER, spool	1
56		132 528	SCREW, thumb canister	1
57		132 521	GUIDE, inlet canister	1
58		112 896	SPRING, cprsn .240 OD x .020 wire x .437	1
59		135 773	NUT, 8-32 .56knrl stl	1
60		143 360	SCREW, 8-32 x .500panhd phl stl	1
61		136 679	CLAMP, strain relief	1
62		129 351	SCREW, 8-32 x .500hexwhd slt stl slffmg	1
63		164 591	CASE, gun LH	1
64		173 527	SCREW, 8-32 x 1.500	2
65		143 397	BLANK, snap in nylon	1
66		173 528	SCREW, 8-32 x .875	1
67	B2	161 813	MOTOR, gear PM 24VDC 420RPM 10.2:1 ratio	1
68		164 592	TRIGGER	1
69		164 582	HOUSING, wire drive (consisting of)	1
70		058 262	CAP, valve	1
71		135 580	FITTING, gas	1
		146 555	SCREW, set 8-32 x .125 cup sch	2
72		◆009 925	NOZZLE, spot outside corner .937 ID x 2.375	1
73		◆050 116	NOZZLE, 13/16 orf x 1-5/8 lg	1
74		◆050 115	NOZZLE, 1/2 orf x 1-5/8 lg	1
75		050 622	NOZZLE, 5/8 orf x 1-5/8 lg	1
76		◆000 442	NOZZLE, spot	1
77		◆004 466	NOZZLE, spot	1
78		◆000 443	NOZZLE, spot inside corner	1
79		164 590	CASE, gun RH	1
80		183 884	SPRING, cprsn .240 OD x .026 wire x 1.000	1
81		184 101	WASHER, shldr .140 ID x .250 OD	1
82		135 647	NUT, 8-32 .33knrl brs	3
83		162 042	CONTACT, current pick-up	1
84		134 624	BEARING, flg nyl .140 ID x .187 OD x .375flg x .031thk	2

◆OPTIONAL

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

[illegible]

[illegible]



Entrée en vigueur le 1 janvier 2000
(Équipement portant le numéro de série précédé de "LA" 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 acheteur ou un an suivant l'expédition du matériel à un distributeur de l'Amérique du Nord ou dix huit mois suivant l'expédition du matériel à un distributeur international.

1. Pièces 5 ans – Main-d'œuvre 3 ans
 - * Redresseurs d'alimentation d'origine
 - * Onduleurs (redresseurs d'entrée et de sortie seulement)
2. 3 ans — Pièces et main-d'œuvre
 - * Transformateur/redresseur des sources de courant
 - * Alimentation pour le découpage au plasma
 - * Distributeurs de fil semi-automatiques et automatiques
 - * Onduleur d'alimentation électrique
 - * Intelligig
 - * Génératrices de soudage commandées par moteur
(A NOTER: les moteurs sont garantis séparément par le fabricant des moteurs.)
3. 1 an — Pièces et main-d'œuvre
 - * Dévidoir DS-2
 - * Pistolets commandés par moteur (à l'exception du Spoolmate 185 et Spoolmate 250)
 - * Commandes de processus
 - * Positionneurs
 - * Dispositifs de déplacements automatiques
 - * Commandes au pied RFCS
 - * Sources électriques IHPS
 - * Systèmes de refroidissement à eau
 - * Unités HF
 - * Grilles
 - * Maxstar 140
 - * Appareil à souder par points
 - * Groupe de charge
 - * Équipement Cyclomatic Miller
 - * Organes de roulement/remorques
 - * Torches de découpage au plasma (sauf modèles APT et SAF)
 - * Options sur site
(NOTE: Les options sur site bénéficient de la garantie True Blue® pour la durée résiduelle de la garantie de l'équipement sur lequel elles sont installées ou pour une période minimum d'un an - celle qui est la plus grande.)
4. 6 mois — Batteries
5. 90 jours — Pièces et main-d'œuvre
 - * Pistolets MIG/torches TIG
 - * Enroulements et couvertures pour l'induction
 - * Torches de découpage au plasma, modèles APT, ZIPCUT & PLAZCUT
 - * Commandes à distance
 - * Kits auxiliaires
 - * Pièces de rechange (pas de main-d'œuvre)
 - * Spoolmate 185 & Spoolmate 250
 - * Housse de protection

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

1. **Consommables tels que les tubes contact, têtes de coupe, les contacteurs et relais, les balais et bagues de frottement ou toutes pièces défilantes dû à l'usure normale.**
2. Articles fournis par MILLER, mais fabriqués par des tiers, tels que des moteurs ou des accessoires du commerce. Ces articles sont couverts par la garantie du fabricant, s'il y a lieu.
3. Equipements modifiés par une partie autre que MILLER, ou équipements dont l'installation, le fonctionnement n'ont pas été conformes ou qui ont été utilisés de manière abusive par rapport aux normes industrielles, ou équipements n'ayant pas reçu un entretien nécessaire et raisonnable, ou équipements utilisés pour des besoins sans rapport avec les spécifications du matériel.

LES PRODUITS MILLER SONT PROPOSES A L'ACHAT ET A LA MISE EN ŒUVRE PAR DES UTILISATEURS DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE ET DES PERSONNES FORMEES ET EXPERIMENTEES DANS L'UTILISATION ET L'ENTRETIEN DU MATERIEL DE SOUDAGE.

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

DANS LA MESURE OU CELA EST AUTORISE PAR LA LOI, LES REMEDES PREVUS DANS LES PRESENTES SONT LES SEULS ET UNIQUES REMEDES PROPOSES. EN AUCUN CAS MILLER NE SERA TENU RESPONSABLE POUR DES DOMMAGES DIRECT, INDIRECT, SPECIAL, INCIDENT OU SUBSEQUENT (COMPRENANT LA PERTE DE BENEFICE), PEU IMPORTE QU'ILS SOIENT FONDES SUR UN CONTRAT, UN ACTE DELICTUEL OU TOUT AUTRE THEORIE LEGALE.

MILLER EXCLUT ET REJETTE TOUTE GARANTIE EXPRESSE NON PREVUE DANS LES PRESENTES ET TOUTE GARANTIE IMPLICITE, CONDITION DE GARANTIE OU DECLARATION CONCERNANT LES PERFORMANCES, ET TOUT REMEDE POUR RUPTURE DE CONTRAT OU TOUT AUTRE THEORIE LEGALE QUI, DANS LE CADRE DE CETTE DISPOSITION EST SUSCEPTIBLE D'APPARAÎTRE IMPLICITEMENT, PAR APPLICATION DE LA LOI, USAGE COMMERCIAL OU AU COURS DES NEGOCIATIONS, Y COMPRIS TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITE LOYALE ET MARCHANDE OU D'ADAPTATION POUR UNE DEMANDE PARTICULIERE EN RELATION AVEC N'IMPORTE QUEL ET TOUS LES EQUIPEMENTS FOURNIS PAR MILLER.

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

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



Informations propriétaire

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

Nom du modèle

Numéro de série/style

Date d'achat

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

Distributeur

Adresse



Ressources disponibles

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

Disponibles chez votre distributeur :

Consommable

Options et Accessoires

Conseil et réparation

Pièces détachées

Formation

Manuels

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

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

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

Miller Electric Mfg. Co.

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

International Headquarters-USA

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

ITW Welding

France

Phone: 33 (0) 16-004-1166
FAX: 33 (0) 16-004-8860