



OM-272149D/ita

04-2020

Processi

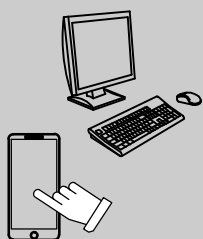
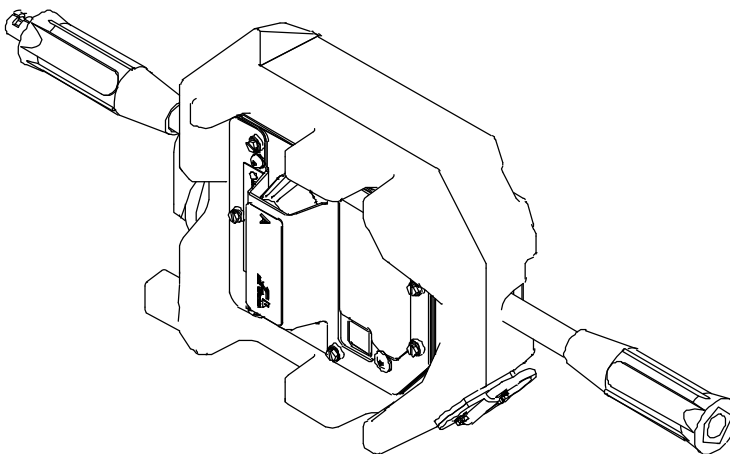


Saldatura multi-processo

Descrizione

Accessorio

Comando a distanza ArcReach[®] Stick/TIG



Per informazioni sul prodotto,
traduzioni del manuale d'uso e
altro, visitare il sito Web

www.MillerWelds.com

MANUALE D'USO

Miller, il vostro partner per la saldatura!

Congratulazioni e Grazie per aver scelto Miller. Da adesso potrete realmente lavorare in modo ottimale. Noi sappiamo che oggi non si può fare altrimenti.

Per questo motivo Niels Miller, quando ha iniziato a fabbricare saldatrici ad arco nel 1929, si assicurò di fornire prodotti di qualità superiore, destinati ad offrire prestazioni ottimali per lunghissimo tempo.

Come Voi, i suoi Clienti esigevano i prodotti migliori disponibili sul mercato.

Oggi, la tradizione continua, grazie agli uomini che fabbricano e vendono i materiali Miller, con l'intento di fornire apparecchi e servizi, che rispondano agli stessi criteri rigorosi di qualità e valore, stabiliti nel 1929.

Questo Manuale di Istruzioni è studiato per aiutarvi ad approfondire e sfruttare al meglio i vostri prodotti Miller. Leggete con attenzione le prescrizioni relative alla sicurezza; vi aiuteranno a proteggervi da eventuali pericoli, nel luogo di lavoro. Miller vi permetterà



**ISO 9001
Quality**

Miller è stato il primo produttore di apparecchi per saldatura, negli Stati Uniti, a essere certificato secondo le norme di assicurazione e controllo della qualità ISO 9001.

un'installazione rapida e un utilizzo semplice. Mantenuto correttamente il materiale Miller vi assicurerà performance immutate ed affidabili per lunghissimo tempo. Se per qualche ragione l'apparecchiatura necessitasse di riparazione, è disponibile una sezione "Risoluzione dei problemi" che vi aiuterà a identificare il problema e, al contempo, la nostra vasta rete di assistenza sarà pronta per aiutarvi a risolverlo. Vengono fornite anche informazioni dettagliate riguardanti garanzia e manutenzione della vostra apparecchiatura.



Miller Electric produce una linea completa di saldatrici ed apparecchi legati alla saldatura. Per informazioni sugli altri

prodotti Miller di qualità contattare il distributore Miller per ricevere il catalogo aggiornato completo o i singoli fogli del catalogo. **Per individuare il distributore o il centro di assistenza più vicino, contattare il numero 1-800-4-A-Miller, oppure visitare il sito Web www.MillerWelds.com.**



Lavorando duramente come voi, tutti i generatori Miller vengono accompagnati e sostenuti dalla migliore garanzia priva di problemi che esista nel settore.



INDICE

SEZIONE 1 – PRECAUZIONI DI SICUREZZA – LEGGERE PRIMA DELL'USO	1
1-1. Uso Simboli	1
1-2. Rischi Saldatura ad Arco	1
1-3. Rischi aggiuntivi riguardanti installazione, funzionamento e manutenzione	3
1-4. Avvertenze "California Proposition 65"	5
1-5. Norme di Sicurezza Principali	5
1-6. Informazione EMF	5
SEZIONE 2 – DEFINIZIONI	6
2-1. Simboli di sicurezza aggiuntivi e relative definizioni	6
2-2. Simboli e definizioni vari	6
SEZIONE 3 – SPECIFICHE	7
3-1. Specifiche dell'unità	7
3-2. Posizione del numero seriale e della targa dei dati tecnici	7
3-3. Contratto di licenza software	7
3-4. Informazioni sui parametri e sulle impostazioni di saldatura predefiniti	7
3-5. Specifiche ambientali	7
SEZIONE 4 – INSTALLAZIONE	8
4-1. Collegamento tipico per processi SMAW e CAC-A	8
4-2. Collegamento tipico per processo GTAW	9
4-3. Scelta della sezione del cavo*	10
4-4. Associazione del Comando a distanza Stick/TIG ArcReach a una saldatrice compatibile ArcReach	10
SEZIONE 5 – FUNZIONAMENTO	11
5-1. Controlli	11
SEZIONE 6 – MANUTENZIONE E RISOLUZIONE DEI PROBLEMI	13
6-1. Manutenzione ordinaria	13
6-2. Collegamento del cavo di rilevamento della tensione al comando a distanza	13
6-3. Risoluzione dei problemi	14
SEZIONE 7 – SCHEMA ELETTRICO	15
SEZIONE 8 – ELENCO COMPONENTI	17
GARANZIA	

SEZIONE 1 – PRECAUZIONI DI SICUREZZA – LEGGERE PRIMA DELL'USO

som_2020-02_ita

! Proteggere sé stessi e gli altri da possibili lesioni — leggere, rispettare e conservare queste importanti precauzioni di sicurezza e istruzioni d'uso.

1-1. Uso Simboli



PERICOLO! Indica una situazione pericolosa che, in assenza di contromisure, può causare lesioni gravi o fatali. I possibili pericoli sono raffigurati dai simboli contigui o spiegati nel testo.



Indica una situazione pericolosa che, in assenza di contromisure, può causare lesioni gravi o fatali. I possibili pericoli sono raffigurati dai simboli contigui o spiegati nel testo.

AVVISO – Indica dichiarazioni non connesse a possibili lesioni.

 Indica istruzioni speciali.



Questo gruppo di simboli significa: **AVVERTENZA!** Attenzione! Pericolo di **ELETTROCUZIONE**, **PEZZI IN MOVIMENTO** e **COMPONENTI CALDI**. Consultare i simboli e le istruzioni corrispondenti riportati qui di seguito per le procedure necessarie a evitare tali rischi.

1-2. Rischi Saldatura ad Arco



I simboli raffigurati sotto sono usati nell'intero manuale per attirare l'attenzione ed identificare i possibili pericoli. Quando si incontra il simbolo, fare attenzione ed attenersi alle istruzioni per evitare il pericolo segnalato. Le informazioni di sicurezza riportate in basso rappresentano un mero riassunto delle informazioni contenute nelle Norme di sicurezza principali elencate nella Sezione 1-5. Leggere e conformarsi a tutti gli standard di sicurezza indicati.



Installazione, messa in funzione, manutenzione e riparazione della presente apparecchiatura devono essere effettuate esclusivamente da personale qualificato. Per personale qualificato si intende chiunque sia in possesso di un diploma o attestato riconosciuto, o con requisiti professionali o chiunque possieda conoscenza, formazione ed esperienza approfondite che abbia ampiamente dimostrato la sua capacità nel risolvere problemi legati all'argomento, al lavoro o al progetto in questione e abbia ricevuto formazione sulla sicurezza al fine di saper riconoscere ed evitare i rischi connessi.



Durante il funzionamento, tenere lontano chiunque, specie i bambini.



Le SCOSSE ELETTRICHE possono uccidere.

Toccare parti sotto tensione può causare scosse mortali o gravi ustioni. L'elettrodo e il circuito operativo sono sotto tensione ogni volta che il generatore è attivato. Anche il circuito di erogazione e i circuiti interni della macchina sono sotto tensione quando la corrente è attivata. Nella saldatura a filo semiautomatica o automatica la bobina del filo, la sede del rullo di guida per il filo e tutte le parti di metallo che toccano il filo di saldatura sono sotto tensione. L'installazione o la messa a terra incorrette della macchina costituiscono un rischio.

- Non toccare parti elettriche sotto tensione.
- Indossare guanti isolanti asciutti e privi di fori e protezione per il corpo.
- Isolarsi dal piano di lavoro e da terra usando tappetini isolanti asciutti o coperture di dimensioni sufficienti a evitare qualsiasi contatto fisico con il piano di lavoro o con il pavimento.
- Non utilizzare corrente di saldatura CA in spazi umidi, bagnati o ristretti o se sussiste il pericolo di caduta.
- Utilizzare prese a c.a. solo se indispensabile.
- Se occorre utilizzare prese a c.a., usare il comando a distanza (se previsto).
- Quando si verifica una delle seguenti condizioni di rischio di scossa elettrica, occorre prendere delle precauzioni di sicurezza

aggiuntive: in ambienti umidi o quando si indossano indumenti bagnati; su strutture metalliche come scale, grigliati o impalcature; quando ci si trova in posizioni con limitata possibilità di movimento (posizione seduta, inginocchiata o sdraiata) oppure quando esiste un rischio elevato di contatto inevitabile o accidentale con il pezzo da saldare o la terra. Per queste condizioni, usare i seguenti equipaggiamenti, nell'ordine elencati: 1) una saldatrice semiautomatica a filo a tensione costante in CC, 2) una saldatrice manuale in CC (stick), oppure 3) una saldatrice in CA con tensione a vuoto ridotta. Nella maggior parte delle situazioni, si consiglia l'uso di una saldatrice a filo a tensione costante in CC. Inoltre, è buona norma non lavorare mai da soli.

- Disinserire la corrente o fermare la macchina prima di installare o effettuare operazioni di riparazione sull'attrezzatura. Assicurarsi che il dispositivo di arresto automatico della corrente sia installato in conformità all' OSHA 29 CFR 1910.147 (vedi Norme di Sicurezza).
- Installare, mettere a terra e utilizzare l'attrezzatura rispettando quanto contenuto nel Manuale d'uso, nonché le normative nazionali, statali e locali.
- Controllare sempre la messa a terra della rete – controllare e assicurarsi che il filo di messa a terra del cavo di rete sia collegato in modo appropriato con il terminale di terra dell'interruttore di circuito o che la spina sia collegata ad una presa messa a terra in modo appropriato.
- Nel fare qualsiasi collegamento di rete attaccare per primo il conduttore di messa a terra – controllare sempre i collegamenti.
- Ispezionare frequentemente il cavo di alimentazione e il conduttore di terra ai fini di individuare eventuali danni o fili scoperti – sostituire immediatamente il cavo in caso di danno – i fili scoperti possono uccidere.
- Controllare frequentemente il cavo della corrente per individuare eventuali danni o cavi scoperti – sostituire immediatamente qualsiasi cavo danneggiato – i cavi scoperti possono uccidere.
- Spegnerle tutte le attrezzature quando non in uso.
- Non usare cavi scoperti, danneggiati, di misura inferiore al normale o non giuntati in modo appropriato.
- Non avvolgere i cavi intorno al corpo.
- Se è necessaria la messa a terra del pezzo da lavorare, collegare direttamente il pezzo a terra, con un cavo separato.
- Non toccare l'elettrodo se si è in contatto con il pezzo da lavorare, il pavimento o un altro elettrodo appartenente ad una macchina diversa.
- Non toccare contemporaneamente le pinze porta elettrodo connesse a due saldatrici diverse in quanto sarà presente una tensione pari a due volte la tensione a vuoto.
- Usare solo attrezzature in buone condizioni. Riparare o sostituire immediatamente parti danneggiate. Mantenere la macchina in conformità a quanto descritto nel manuale.
- Indossare un'imbragatura di sicurezza nel caso si lavori sospesi da terra.

- Tenere tutti i pannelli e i coperchi al loro posto.
- Fissare il cavo di lavoro al pezzo da lavorare con contatto metallo-su-metallo il più vicino possibile al punto di saldatura.
- Isolare il morsetto de masse quando non e collegato al pezzo de saldare, per evitare contatti accidentali con altri oggetti metallici.
- Anche con l'interruttore di linea aperto all'interno degli "inverter" rimane una tensione residua pericolosa. Scollegare il cavo relativo al processo non in uso.
- Quando si utilizza un'attrezzatura ausiliaria in ambienti umidi o in presenza di acqua, assicurarsi che sia prevista la protezione di un interruttore differenziale.

Sulle saldatrici ad inverter, è presente una TENSIONE CONTINUA ELEVATA ANCHE DOPO l'interruzione dell'alimentazione.

- Spegner l'unità, scollegare la tensione di alimentazione e scaricare i condensatori seguendo le istruzioni riportate nel Manuale prima di toccare qualsiasi parte.



LE PARTI CALDE possono causare ustioni.

- Non toccare le parti calde a mani nude.
- Lasciare raffreddare prima di effettuare qualsiasi operazione sulla saldatrice.
- Per movimentare parti calde, usare gli attrezzi adatti e/o indossare guanti per saldatura e indumenti spessi e isolati per prevenire bruciature.



I FUMI E I GAS possono essere pericolosi.

L'operazione di saldatura produce fumi e gas. Respirare tali fumi e gas può essere pericoloso per la salute.

- Tenere la testa fuori dai fumi. Non respirare i fumi.
- Aerare l'ambiente e/o usare un sistema di ventilazione forzata in corrispondenza dell'arco per rimuovere i fumi e i gas prodotti dalla saldatura. Per determinare il livello di ventilazione adeguato, si raccomanda di prelevare un campione e analizzare la composizione e la quantità di vapori e gas a cui è esposto il personale.
- Nel caso ci sia poca ventilazione, indossare un respiratore ad aria di modello approvato.
- Leggere attentamente le schede di sicurezza dei materiali (MSDS) e le istruzioni del costruttore relative ad adesivi, rivestimenti, detergenti, consumabili, refrigeranti, sgrassanti, flussi e metalli.
- Lavorare in ambiente chiuso solo se ben ventilato, oppure se si indossa un respiratore ad aria. Lavorare sempre con una persona esperta al fianco. I fumi e i gas derivanti dalla saldatura possono alterare la qualità dell'aria abbassando il livello di ossigeno e quindi causare problemi o morte. Assicurarsi che la qualità dell'aria rientri nei livelli di sicurezza.
- Non saldare in prossimità di operazioni di sgrassatura, pulizia o spruzzatura. Il calore e i raggi prodotti dall'arco possono reagire con i vapori e formare gas altamente tossici e irritanti.
- Non effettuare operazioni di saldatura su metalli rivestiti, quali ferro zincato, piombato o cadmiato, a meno che il rivestimento non venga rimosso dalla zona di saldatura, l'area non sia ben ventilata e, se necessario, non si indossi un respiratore ad aria. I rivestimenti e qualsiasi metallo contenente tali elementi possono emettere fumi tossici se vengono saldati.



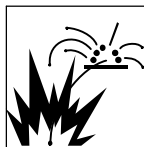
RAGGI DELL'ARCO possono causare ustioni ad occhi e pelle.

I raggi dell'arco derivanti dal processo di saldatura producono raggi intensi visibili e invisibili (ultravioletti e infrarossi) che possono ustionare sia occhi che pelle. Nel luogo di saldatura si generano delle scintille.

- Indossare un casco per saldatura di tipo approvato con visiera dotata di filtro con schermatura protezione appropriata per

proteggere il viso e gli occhi dalla radiazione luminosa e dalle scintille prodotte dall'arco di saldatura, quando si salda o si assiste alle operazioni di saldatura (vedi ANSI Z49.1 e Z87.1 elencati nelle Norme di Sicurezza).

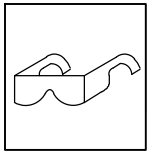
- Indossare occhiali di sicurezza di modello approvato e con schermi laterali sotto la maschera.
- Usare schermi protettivi o barriere ai fini di proteggere terze persone da bagliori e scintille; assicurarsi che terze persone non fissino l'arco.
- Indossare indumenti per la protezione di tutto il corpo realizzati in materiale ignifugo e resistente (pelle, cotone pesante, lana). Tale protezione deve comprendere indumenti privi di sostanze a base oleosa, quali ad esempio guanti in pelle, camicia pesante, pantaloni senza risvolto, scarpe pesanti e casco.



LE OPERAZIONI DI SALDATURA possono causare incendi o esplosioni.

Saldare su contenitori chiusi, quali serbatoi, bidoni e tubi può risultare nell'esplosione di questi ultimi. L'arco di saldatura può emanare scintille. Le scintille, il pezzo in lavorazione e l'attrezzatura riscaldati possono causare incendi e ustioni. Un contatto accidentale tra l'elettrodo e oggetti in metallo può provocare scintille, esplosioni, surriscaldamento oppure un incendio. Assicurarsi che l'area sia sicura prima di effettuare qualsiasi operazione di saldatura.

- Rimuovere tutti i materiali infiammabili in un area di 10,7 m intorno all'arco di saldatura. Qualora ciò non sia possibile coprire accuratamente tutto con le coperture di modello approvato.
- Non effettuare operazioni di saldatura nel caso in cui ci sia la possibilità che le scintille colpiscano materiale infiammabile.
- Proteggere sé stessi e gli altri da scintille e metallo caldo.
- Fare attenzione, in quanto le scintille e i materiali caldi derivanti dal processo di saldatura possono facilmente inserirsi attraverso piccole crepe e aperture e passare ad aree adiacenti.
- Attenzione a possibili incendi; tenere sempre un estintore nelle vicinanze.
- Fare attenzione, in quanto operazioni di saldatura effettuate su soffitti, pavimenti, muri di sostegno o divisori possono causare incendi dalla parte opposta.
- Non tagliare né saldare su cerchi o ruote di pneumatici. Se sottoposti a calore, gli pneumatici possono esplodere. I cerchi o le ruote riparati possono danneggiarsi. Consultare OSHA 29 CFR 1910.177 disponibile in Standard di sicurezza.
- Non effettuare operazioni di saldatura su contenitori precedentemente utilizzati per la conservazione di combustibili o contenitori chiusi quali serbatoi, bidoni o tubi, a meno che questi non siano preparati in modo appropriato in conformità allo standard AWS F4.1 e AWS A6.0 (vedi Norme di Sicurezza).
- Non saldare in ambienti in cui è possibile la presenza di polveri, gas o vapori liquidi (ad es. benzina) infiammabili.
- Collegare il cavo di lavoro al pezzo da saldare il più vicino possibile alla zona di saldatura ai fini di evitare che la corrente di saldatura debba percorrere lunghi tratti, magari non in vista, in quanto questo può causare scosse elettriche, scintille e rischi di incendio.
- Non usare la saldatrice per disgelare tubature.
- Rimuovere l'elettrodo a bacchetta dal portaelettrodo o tagliare il filo di saldatura alla punta di contatto quando non in uso.
- Indossare indumenti per la protezione di tutto il corpo realizzati in materiale ignifugo e resistente (pelle, cotone pesante, lana). Tale protezione deve comprendere indumenti privi di sostanze a base oleosa, quali ad esempio guanti in pelle, camicia pesante, pantaloni senza risvolto, scarpe pesanti e casco.
- Rimuovere tutti i combustibili, quali accendini al butano o fiammiferi, da sé stessi prima di iniziare qualsiasi operazione di saldatura.
- Una volta completato il lavoro, ispezionare l'area e verificare l'assenza di scintille, tizzoni ardenti e fiamme.
- Usare solamente i fusibili o gli interruttori di sicurezza giusti. Non aumentarne in modo eccessivo l'ampereaggio né escluderli.
- Seguire i requisiti OSHA 1910.252 (a) (2) (iv) e NFPA 51B per i lavori ad alta temperatura e tenere a portata di mano un dispositivo antincendio ed un estintore.
- Leggere attentamente le schede di sicurezza dei materiali (MSDS) e le istruzioni del costruttore relative ad adesivi, rivestimenti, detergenti, consumabili, refrigeranti, sgrassanti, flussi e metalli.



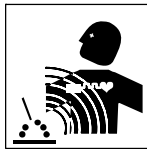
I PEZZI DI METALLO VOLANTI o lo SPORCO possono danneggiare gli occhi.

- Le operazioni di saldatura, sbavatura, spazzolatura e molatura possono generare scintille e proiezioni metalliche. Quando la zona saldata si raffredda, possono essere proiettate delle scorie.
- Anche se si indossa la maschera, utilizzare al di sotto occhiali di protezione approvati, con schermi laterali.



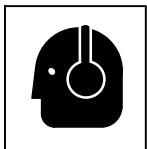
L'ACCUMULO DI GAS può causare lesioni, anche mortali.

- Chiudere sempre la valvola della bombola quando non si utilizza.
- In ambienti confinati, mettere sempre in funzione una ventilazione adeguata o utilizzare respiratori con alimentatore d'aria approvati.



I CAMPI ELETTROMAGNETICI (EMF) possono influenzare il funzionamento dei dispositivi medicali impiantati negli esseri umani.

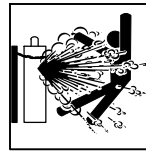
- Le persone su cui sono stati impiantati pacemaker o altri dispositivi medicali devono rimanere a debita distanza.
- Le persone su cui sono stati impiantati dispositivi medicali devono rivolgersi al proprio medico e al produttore del dispositivo prima di avvicinarsi a luoghi dove si svolgono operazioni di saldatura ad arco, saldatura a punti, scriccatura, taglio ad arco plasma e riscaldamento a induzione.



IL RUMORE può danneggiare l'udito.

Il rumore emesso da alcuni procedimenti e da certi apparecchiature può danneggiare l'udito.

- Utilizzare gli appositi tappi o paraorecchie di modello approvato qualora il livello del rumore sia eccessivo.



LE BOMBOLE, se danneggiate, possono esplodere.

Le bombole di gas contengono gas ad alta pressione. Se danneggiate, una bombola può esplodere. Le bombole di gas fanno parte del processo di saldatura e come tali devono essere maneggiate con cautela.

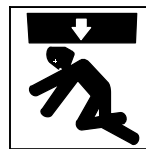
- Proteggere le bombole di gas compresso da calore eccessivo, colpi, danni, scorie, fiamma viva, scintille ed archi elettrici.
- Installare le bombole in posizione verticale fissandole ad un supporto fisso o agli appositi contenitori ai fini di evitare che si rovescino o che cadano.
- Tenere le bombole lontane dalle operazioni di saldatura o da altri circuiti elettrici.
- Non avvolgere mai una torcia di saldatura intorno ad una bombola di gas.
- Non permettere mai che l'elettrodo tocchi una bombola.
- Non effettuare mai operazioni di saldatura su una bombola sotto pressione in quanto questo causerà un'esplosione.
- Utilizzare esclusivamente bombole, regolatori, tubi e accessori dedicati, effettuandone una regolare manutenzione e utilizzando solo parti in buone condizioni.
- Nell'aprire la valvola della bombola, tenere la faccia lontana dall'ugello di uscita e non sostare di fronte o dietro il regolatore.
- Tenere il coperchio protettivo sulla valvola eccetto quando la bombola è in uso.
- Usare l'attrezzatura adatta, le procedure corrette e un numero di persone sufficiente per sollevare, spostare e trasportare le bombole.
- Leggere e seguire le istruzioni riguardanti le bombole di gas compresso e relativi accessori, così come la pubblicazione P-1 CGA (Compressed Gas Association) elencata nelle Norme di Sicurezza.

1-3. Rischi aggiuntivi riguardanti installazione, funzionamento e manutenzione



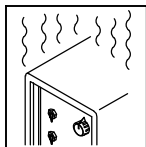
RISCHIO DI INCENDIO OD ESPLOSIONE.

- Non posizionare la macchina, sopra o vicino a superfici combustibili.
- Non installare la macchina in vicinanza di materiali infiammabili.
- Non sovraccaricare il circuito di alimentazione. Prima di allacciare il generatore accertarsi che il circuito di alimentazione sia di sezione adeguato al carico che deve alimentare.



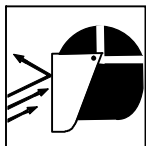
LE PARTI IN CADUTA possono causare ferimenti.

- Usare la vite ad occhio per sollevare solo la macchina e NON le parti mobili, le bombole di gas o qualsiasi altro accessorio.
- Usare procedure corrette e un'apparecchiatura di portata adeguata per sollevare e supportare la macchina.
- Nel caso si usassero carrelli con forche ai fini di spostare la macchina, assicurarsi che tali forche siano di una lunghezza sufficiente a raggiungere il lato opposto della macchina stessa.
- Mantenere le apparecchiature (i fili ed i cavi) lontano dai veicoli in movimento quando si lavora in posizione sopraelevata.
- Seguire le istruzioni riportate nel Manuale applicativo dell'equazione NIOSH per le attività di sollevamento, versione aggiornata (Pubblicazione No. 94-110) quando si sollevano manualmente parti o apparecchiature pesanti.



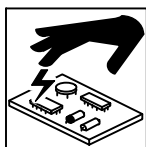
L'USO ECCESSIVO può causare SURRISCALDAMENTO DELL'APPARECCHIATURA.

- Permettere che l'apparecchiatura si raffreddi; seguire il ciclo operativo nominale.
- Ridurre la corrente o il ciclo operativo prima di ricominciare di nuovo a saldare.
- Non ostacolare con filtri ad altro l'aria che fluisce nell'apparecchiatura.



LE SCINTILLE possono causare ferimenti

- Indossare un gran facciale per proteggere sia gli occhi che la faccia.
- Conformare l'elettrodo al tungsteno solamente con la molatrice completa delle apposite protezioni, in un luogo sicuro, proteggendo in modo opportuno il volto, le mani ed il corpo.
- Le scintille possono causare incendi. Tenere lontane le sostanze infiammabili.



L'ELETTRICITA' STATICA può danneggiare le parti sul circuito.

- Indossare fascetta di messa a terra sul polso PRIMA di maneggiare circuiti o parti.
- Usare sacchi o scatole antistatica per immagazzinare, muovere o trasportare cartelle di circuito stampato.



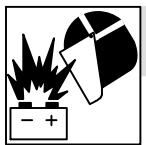
LE PARTI IN MOVIMENTO possono causare ferimenti.

- Tenersi lontani dalle parti in movimento.
- Tenersi lontani da parti potenzialmente pericolose, quali i rulli di trasmissione.



IL FILO DI SALDATURA può causare ferimenti.

- Non premere il pulsante della torcia fino a quando non ricevete istruzioni a tale fine.
- Non puntare la torcia verso il corpo, altre persone o qualsiasi metallo durante le operazioni di alimentazione del cavo di saldatura.



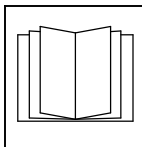
L'ESPLOSIONE DELLA BATTERIA può causare ferimenti.

- Non utilizzare la saldatrice per caricare le batterie o per l'avviamento assistito di veicoli, a meno che non disponga di una funzione di carica della batteria specificatamente progettata per questi scopi.



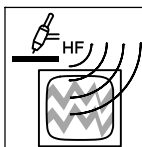
LE PARTI IN MOVIMENTO possono causare ferimenti.

- Tenersi lontani da parti in movimento quali i volani.
- Tenere tutti i portelli, i pannelli, i coperchi e le protezioni chiusi e al loro posto.
- Se necessario, per la manutenzione e la riparazione dei guasti, far rimuovere gli sportelli, i pannelli, i coperchi o le protezioni solo da personale qualificato.
- Rimontare gli sportelli, i pannelli, i coperchi e le protezioni quando la manutenzione è terminata e prima di collegare il connettore di alimentazione.



LEGGERE LE ISTRUZIONI.

- Leggere attentamente tutte le etichette ed il Manuale d'uso e seguire le indicazioni ivi riportate prima di installare, mettere in funzione o riparare la macchina. Leggere le informazioni di sicurezza riportate all'inizio del manuale ed in ciascuna sezione.
- Usare solo parti di ricambio originali del costruttore.
- Eseguire l'installazione, la manutenzione e le riparazioni in conformità a quanto riportato nel Manuale tecnico, negli standard industriali e nelle normative nazionali, statali e locali applicabili.



LE RADIAZIONI EMESSE DALL'ALTA FREQUENZA possono causare delle interferenze.

- Le radiazioni ad alta frequenza possono interferire con la radionavigazione, i servizi di sicurezza, i computer e gli strumenti di comunicazione.
- Questa installazione deve essere effettuata esclusivamente da persone qualificate e specializzate nell'uso di attrezzature elettroniche.
- È responsabilità dell'utente fare correggere immediatamente qualsiasi problema di interferenza che si presenti in seguito all'installazione da un elettricista qualificato.
- Qualora avvisati dall'FCC (Ufficio Controllo Frequenze) riguardo interferenze, smettere immediatamente di usare l'attrezzatura.
- Assicurarsi che l'apparecchiatura sia regolarmente controllata e mantenuta in efficienza.
- Tenere i portelli e i pannelli della fonte di alta frequenza ben chiusi, assicurarsi che la distanza tra le puntine sia quella regolare e utilizzare messe a terra e protezioni ai fini di minimizzare la possibilità di interferenza.



LA SALDATURA AD ARCO può causare interferenza.

- L'energia elettromagnetica può causare interferenza con il funzionamento degli apparecchi elettronici sensibili, quali computer e macchine regolate da computer, come i robot.
- Accertarsi che tutti gli apparecchi che si trovano nell'area di saldatura soddisfino i requisiti sulla compatibilità elettromagnetica.
- Per ridurre la possibilità d'interferenza, utilizzare cavi quanto più corti possibile, vicini tra di loro e tenerli bassi, per esempio sul pavimento.
- Eseguire la saldatura ad almeno 100 metri di distanza da qualsiasi apparecchio elettrico sensibile.
- Accertarsi che la saldatrice sia installata e collegata all'impianto di messa a terra come specificato in questo manuale.
- Se si verifica interferenza, adottare misure ulteriori quali lo spostamento della saldatrice, l'utilizzo di cavi schermati, di filtri in linea o la schermatura dell'area di lavoro.

1-4. Avvertenze “California Proposition 65”



AVVERTENZA: questo prodotto può esporre chi lo usa a sostanze chimiche, tra cui il piombo, note allo stato della California come cause di cancro e malformazioni alla nascita o altre anomalie nella riproduzione.

Per maggiori informazioni visitare il sito www.P65Warnings.ca.gov.

1-5. Norme di Sicurezza Principali

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

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

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

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

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

Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes, CSA Standard W117.2 from Canadian Standards Association. Website: www.csagroup.org.

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

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

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

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

1-6. Informazione EMF

Il passaggio della corrente elettrica in qualsiasi conduttore genera campi elettromagnetici localizzati (EMF). La corrente della saldatura ad arco (e di processi affini, quali saldatura a punti, scriccatura, taglio ad arco plasma e riscaldamento a induzione) crea un campo elettromagnetico attorno al circuito per la saldatura. I campi elettromagnetici possono interferire con alcune protesi o dispositivi medicali, tra cui i pacemaker. Le persone a cui sono stati impiantati apparecchi medicali devono assumere misure protettive, ad esempio la limitazione dell'accesso ai non addetti e la valutazione dei rischi individuali per i saldatori. Ad esempio, limitare l'accesso ai passanti o eseguire singole valutazioni del rischio per le saldatrici. Tutti i saldatori sono tenuti a rispettare le seguenti procedure al fine di ridurre al minimo l'esposizione ai campi EMF creati intorno al circuito di saldatura:

1. Tenere i cavi insieme attorcigliandoli o avvolgendoli con nastro oppure utilizzando un copricavo.
2. Non infrapporsi tra i cavi di saldatura. Disporre i cavi su un lato e lontano dall'operatore.

3. Non avvolgere i cavi intorno al corpo.
4. Tenere testa e busto quanto più lontano possibile dall'apparecchiatura inserita nel circuito di saldatura.
5. Fissare il morsetto al pezzo da lavorare il più vicino possibile al punto di saldatura.
6. Non lavorare, sedersi o restare in prossimità della saldatrice.
7. Non eseguire la saldatura mentre si trasporta la saldatrice o l'alimentatore di filo.

Nota sui dispositivi medici impiantati

I portatori di dispositivi medici impiantati devono consultare il proprio medico ed il fabbricante del dispositivo prima di avvicinarsi o eseguire operazioni di saldatura ad arco e a punti, sgorbiatura, taglio arco-plasma o di riscaldamento ad induzione. Una volta ottenuto il parere favorevole del medico, non mancare di attenersi alle procedure indicate in precedenza.

SEZIONE 3 – SPECIFICHE

3-1. Specifiche dell'unità

Tipo di tensione di alimentazione	Tipo di generatore per saldatura	Valore nominale del circuito di saldatura	Dimensioni complessive	Peso
Tensione arco/a vuoto, 14-95 V, 1 A CC	Generatori per saldatura compatibili ArcReach	495 A con ciclo di lavoro al 60% 350 con ciclo di lavoro al 100%	Lunghezza: 533 mm (21 in.) Larghezza: 178 mm (7 in.) Altezza: 102 mm (4 in.)	2,7 kg (6 lb.)

3-2. Posizione del numero seriale e della targa dei dati tecnici

Il numero di serie e i dati tecnici di questo prodotto si trovano sul lato, vicino al cavo di uscita della saldatura. Consultare la targa dei dati tecnici per determinare i requisiti della tensione di alimentazione e/o le prestazioni nominali. Per eventuali consultazioni future, annotare il numero di serie nell'apposito spazio sulla copertina posteriore del presente manuale.

3-3. Contratto di licenza software

È possibile trovare il Contratto di licenza con l'utente finale e qualsiasi avviso di terzi oltre ai Termini e condizioni relativi a software di terze parti all'indirizzo <https://www.millerwelds.com/eula>, incorporati per riferimento qui.

3-4. Informazioni sui parametri e sulle impostazioni di saldatura predefiniti

NOTICE – Ogni applicazione di saldatura è unica. Sebbene alcuni prodotti Miller Electric siano progettati per identificare e impostare determinati parametri e impostazioni di saldatura tipici in base a variabili applicative specifiche e relativamente limitate inserite dall'utente finale, tali impostazioni predefinite sono solo a scopo di riferimento; i risultati finali della saldatura possono essere influenzati da altre variabili e circostanze specifiche dell'applicazione. L'adeguatezza di tutti i parametri e di tutte le impostazioni deve essere valutata e modificata dall'utente finale in base alle necessità sulla base dei requisiti specifici dell'applicazione. L'utente finale è il solo responsabile della selezione e del coordinamento delle apparecchiature appropriate, dell'adozione o della regolazione dei parametri e delle impostazioni di saldatura predefiniti e della massima qualità e durata di tutte le saldature risultanti. Miller Electric declina espressamente qualsiasi garanzia implicita, inclusa qualsiasi garanzia implicita di idoneità per uno scopo particolare.

3-5. Specifiche ambientali

A. Classificazione IP

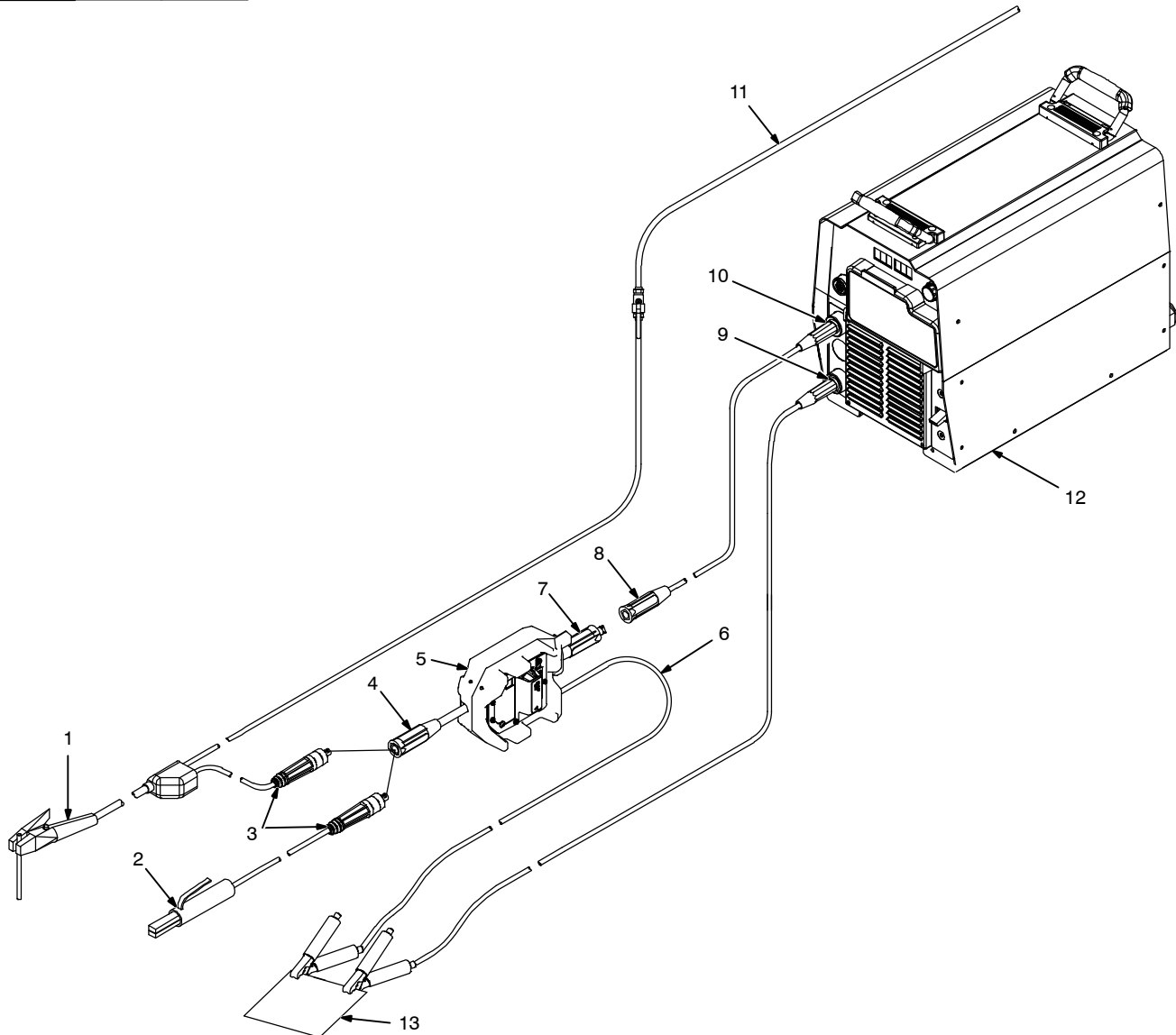
Classificazione IP
IP43
Questa apparecchiatura è progettata per un uso all'aperto. Può essere immagazzinata, ma non è destinata a un uso per saldature all'aperto in caso di precipitazioni, a meno che non sia collocata in un luogo riparato.

IP43 2014-06

Note

SEZIONE 4 – INSTALLAZIONE

4-1. Collegamento tipico per processi SMAW e CAC-A



Rif. 274 855-A

⚠ Spegner il generatore per saldatura prima di effettuare i collegamenti dei cavi di ingresso o uscita.

⚠ Spegner il generatore per saldatura prima di maneggiare o spostare il morsetto di rilevamento della tensione. Tensione di saldatura presente in corrispondenza del morsetto di rilevamento della tensione quando il generatore per saldatura è acceso. Tale condizione persiste anche quando gli Indicatori di polarità e il Display Ampere/Arc control su questo comando a distanza non sono accesi.

☞ Quando il Comando a distanza Stick/TIG ArcReach è collegato alla saldatrice come elettrodo positivo, il comando imposterà il generatore per saldatura sulla modalità stick/scraccatura. L'indicatore

dell'elettrodo positivo (stick) sul comando a distanza si illuminerà. Per maggiori informazioni su sicurezza, installazione, funzionamento e risoluzione dei problemi, consultare il Manuale d'uso del generatore per saldatura.

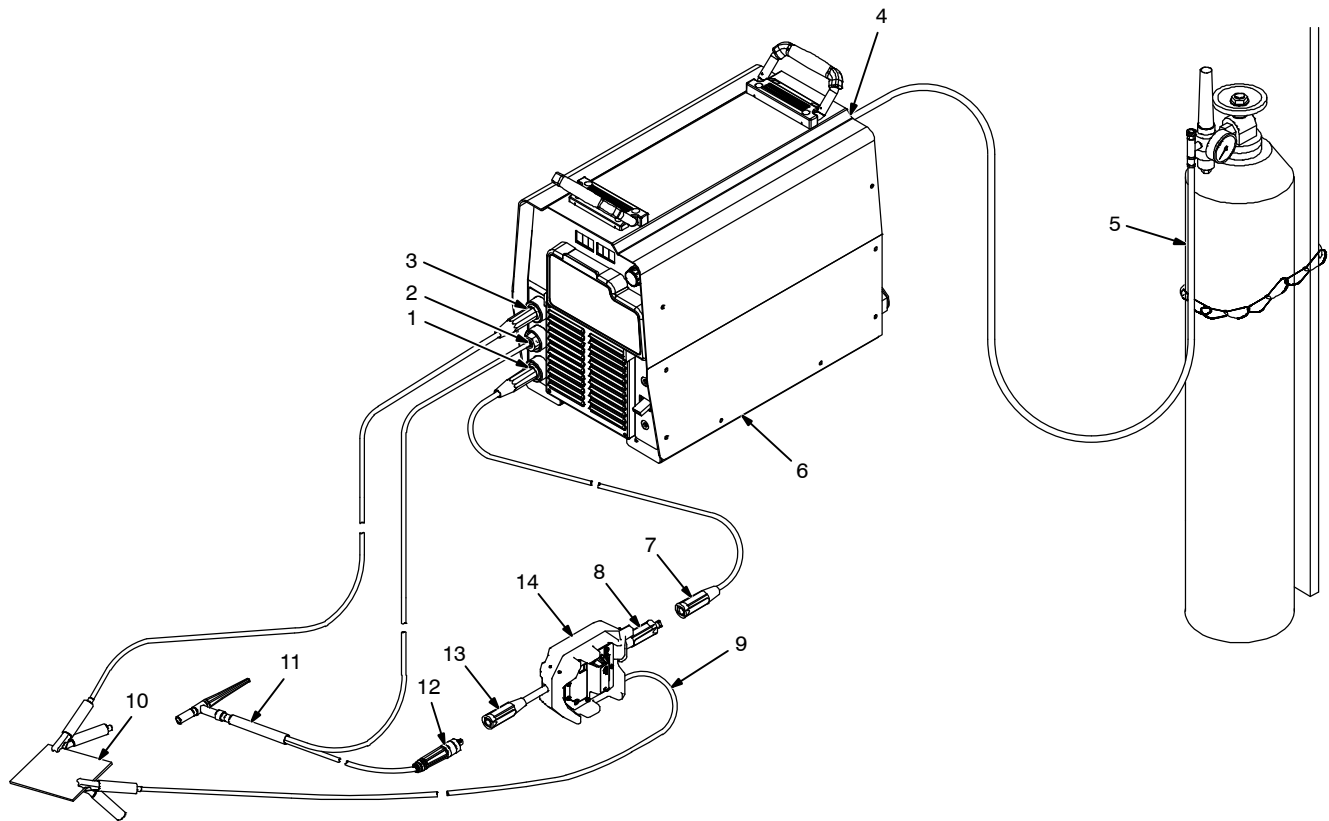
- 1 Porta elettrodo CAC-A (elettrodo di carbone)
- 2 Porta elettrodo SMAW (elettrodo rivestito)
- 3 Connettore maschio (tipo LC-40 fornito dall'utente)
- 4 Cavo di uscita della saldatura (con connettore femmina in dotazione)
- 5 Comando a distanza Stick/TIG ArcReach

☞ È possibile usare un ulteriore cavo di saldatura assieme al comando a distanza se la corrente di saldatura

supera i valori nominali della corrente del comando a distanza.

- 6 Cavo di rilevamento della tensione
Collegare il morsetto del cavo di rilevamento della tensione al pezzo da saldare.
- 7 Cavo di ingresso della saldatura (con connettore maschio in dotazione)
- 8 Connettore femmina (tipo LC-40 fornito dall'utente)
- 9 Terminale di saldatura negativo (-)
Collegamento tra il cavo di saldatura e il pezzo da saldare.
- 10 Terminale di saldatura positivo (+)
Collegamento tra il cavo di saldatura e il comando a distanza.
- 11 Linea dell'aria compressa
- 12 Generatore per saldatura
- 13 Pezzo da saldare

4-2. Collegamento tipico per processo GTAW



Rif. 274 460-A

⚠ Spegner il generatore per saldatura prima di effettuare i collegamenti dei cavi di ingresso o uscita.

⚠ Spegner il generatore per saldatura prima di maneggiare o spostare il morsetto di rilevamento della tensione. Tensione di saldatura presente in corrispondenza del morsetto di rilevamento della tensione quando il generatore per saldatura è acceso. Tale condizione persiste anche quando gli Indicatori di polarità e il Display Ampere/Arc control su questo comando a distanza non sono accesi.

☞ Quando il Comando a distanza Stick/TIG ArcReach è collegato alla saldatrice come elettrodo negativo, il comando imposterà il generatore per saldatura sulla modalità TIG.

L'indicatore dell'elettrodo negativo (TIG) sul comando a distanza si illuminerà. Per maggiori informazioni su sicurezza, installazione, funzionamento e risoluzione dei problemi, consultare il Manuale d'uso del generatore per saldatura.

- 1 Terminale di saldatura negativo (-)
Collegamento tra il cavo di saldatura e il comando a distanza.
- 2 Collegamento di uscita del gas (opzionale)
- 3 Terminale di saldatura positivo (+)
Collegamento tra il cavo di saldatura e il pezzo da saldare.
- 4 Collegamento di ingresso del gas (opzionale)
- 5 Bombola del gas
- 6 Generatore per saldatura
- 7 Connettore femmina (tipo LC-40 fornito dall'utente)

- 8 Cavo di ingresso della saldatura (con connettore maschio in dotazione)

- 9 Cavo di rilevamento della tensione

Collegare il morsetto del cavo di rilevamento della tensione al pezzo da saldare.

- 10 Pezzo da saldare
- 11 Torcia TIG
- 12 Connettore maschio (tipo LC-40 fornito dall'utente)
- 13 Cavo di uscita della saldatura (con connettore femmina in dotazione)
- 14 Comando a distanza Stick/TIG ArcReach

☞ È possibile usare un ulteriore cavo di saldatura assieme al comando a distanza se la corrente di saldatura supera i valori nominali della corrente del comando a distanza.

4-3. Scelta della sezione del cavo*

-  **Togliere l'alimentazione prima di collegare i terminali di saldatura.**
-  **Non usare cavi scoperti, danneggiati, sottodimensionati o riparati.**

NOTICE – La lunghezza totale dei cavi nel circuito di saldatura (vedi tabella sotto) è la somma della lunghezza di entrambi i cavi. Per esempio, se la saldatrice si trova a 30 m (100 ft) dal pezzo, la lunghezza totale del circuito di saldatura è di 60 m (2 cavi da 30 m). Per scegliere la sezione dei cavi, fare riferimento alla colonna 60 m (200 ft).

Corrente di saldatura	Sezioni (diametri)** e lunghezza totale dei cavi (in rame) di saldatura non superiori***							
	Fino a 30 m (100 ft)		45 m (150 ft)	60 m (200 ft)	70 m (250 ft)	90 m (300 ft)	105 m (350 ft)	120 m (400 ft)
	Ciclo di lavoro 10–60% AWG (mm ²)	Ciclo di lavoro 60–100% AWG (mm ²)	Ciclo di lavoro 10–100% AWG (mm ²)					
100	4 (20)	4 (20)	4 (20)	3 (30)	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	1/0 (60)
150	3 (30)	3 (30)	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	3/0 (95)
200	3 (30)	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	4/0 (120)
250	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2x2/0 (2x70)	2x2/0 (2x70)
300	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2x2/0 (2x70)	2x3/0 (2x95)	2x3/0 (2x95)
350	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2x2/0 (2x70)	2x3/0 (2x95)	2x3/0 (2x95)	2x4/0 (2x120)
400	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2x2/0 (2x70)	2x3/0 (2x95)	2x4/0 (2x120)	2x4/0 (2x120)
* Questa tabella deve essere intesa come guida generale e potrebbe non essere adatta a tutte le applicazioni. Se il cavo si surriscalda, utilizzare la dimensione del cavo immediatamente più grande.								
**La sezione del cavo di saldatura (AWG) è calcolata su una caduta di 4 V oppure su una densità di corrente pari a circa 4 A per mm ² .								
***Per distanze superiori a quelle illustrate nella presente guida, consultare la scheda informativa AWS n. 39, Cavi per saldatrici, prevista dall'American Welding Society disponibile all'indirizzo http://www.aws.org .								
Ref. S-0007-M 2017-08								

4-4. Associazione del Comando a distanza Stick/TIG ArcReach a una saldatrice compatibile ArcReach

 Il comando a distanza Stick/TIG ArcReach deve essere utilizzato con un generatore per saldatura compatibile ArcReach che sia in grado di associare un altro dispositivo ArcReach al momento dell'accensione. La funzionalità del comando a distanza potrebbe essere limitata dalle capacità del generatore per saldatura usato con il comando a distanza. Per maggiori informazioni su sicurezza, installazione, funzionamento e risoluzione dei problemi, consultare il Manuale d'uso del generatore per saldatura.

 Il generatore per saldatura deve essere in modalità "OUTPUT ON" per poter effettuare l'associazione con il comando a distanza. Vedere le istruzioni nel Manuale d'uso del generatore per saldatura.

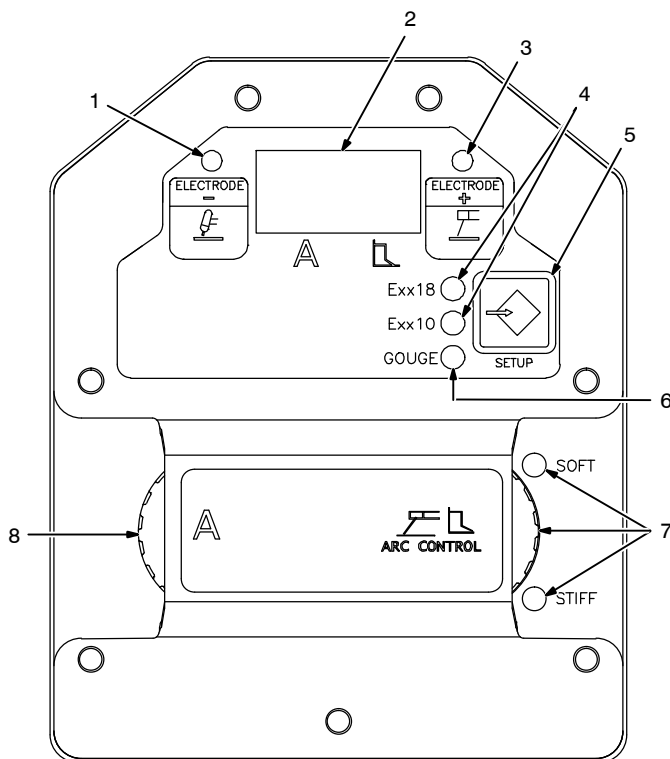
Quando il generatore per saldatura viene acceso, il comando a distanza effettua automaticamente l'associazione alla saldatrice. Il Display Ampere/Arc control sul comando a distanza mostrerà "– – –" prima che il processo di associazione cominci. Il Display Ampere/Arc control sul comando a distanza alterna "– – –" e "– – –" durante il processo di associazione.

Al termine del processo di associazione, il Display Ampere/Arc control mostrerà il valore preimpostato della corrente. L'indicatore dell'Elettrodo negativo (TIG) o di quello positivo (STICK) s'illuminerà a seconda della polarità del collegamento del generatore per saldatura.

Note

SEZIONE 5 – FUNZIONAMENTO

5-1. Controlli



Rif. 274 458-A

Il comando a distanza Stick/TIG
ArcReach può essere usato esclusivamente con un generatore per saldatura compatibile ArcReach. Per maggiori informazioni su sicurezza, installazione, funzionamento e risoluzione dei problemi, consultare il Manuale d'uso del generatore per saldatura.

In caso di collegamento a una saldatrice ArcReach in grado di inviare comunicazioni durante il processo di saldatura, la corrente può essere regolata durante l'operazione.

1 Indicatore elettrodo negativo (TIG)

Quando l'indicatore è acceso, il comando a distanza è collegato alla saldatrice come elettrodo negativo. L'Elettrodo negativo è usato in modalità TIG.

Gli indicatori EXX18, EXX10, GOUGE, SOFT e STIFF non s'illumineranno. La manopola dell'Arc control e il pulsante Impostazione modalità non hanno alcun effetto in modalità TIG. Regolando la manopola Regolazione corrente si potrà impostare la corrente predefinita di saldatura. La corrente non può essere regolata durante la saldatura.

2 Display Ampere/Arc Control

Il display mostrerà tre tratti quando non è associato a una saldatrice compatibile ArcReach. Non appena si effettua tale associazione, il display mostrerà il valore predefinito della corrente o l'impostazione dell'arc control.

3 Indicatore elettrodo positivo (Stick)

Quando l'indicatore è acceso, il comando a distanza è collegato alla saldatrice come elettrodo positivo. L'elettrodo positivo è usato nelle modalità EXX18, EXX10 e Scriccatura.

4 Indicatori modalità Stick EXX18 e EXX10

Premendo il pulsante IMPOSTAZIONE modalità si potrà selezionare la modalità EXX18 o EXX10. Per le tipologie di elettrodi alternati, vedere Impostazione modalità consigliata per tipi di elettrodi nella tabella seguente.

5 Pulsante Impostazione modalità

Usato per selezionare le modalità EXX18, EXX10 o Scriccatura. Il pulsante di impostazione non ha alcun effetto in modalità TIG.

6 Indicatore modalità Gouge (CAC-A)

Premendo il pulsante IMPOSTAZIONE modalità si potrà selezionare la modalità Gouge.

7 Indicatori Soft/Stiff e manopola Regolazione Arc Control

Gli indicatori mostrano se l'Arc control è impostato sull'intervallo Soft o Stiff. Nel caso in cui l'Arc control sia impostato su zero, entrambi gli indicatori Soft e Stiff saranno spenti.

Regolare la manopola Arc control per ottenere un arco morbido o duro nelle modalità EXX18 e EXX10. Quando si regola la manopola Arc control, sul display Ampere/Arc control è visualizzata l'impostazione predefinita. Dopo tre secondi di inattività, il display Ampere/Arc control tornerà a mostrare il valore preimpostato della corrente. Arc control non può essere regolato durante la saldatura.

Per maggiori informazioni sull'impostazione di Arc control, consultare il Manuale d'uso del generatore per saldatura.

La manopola Arc control non ha alcun effetto in modalità TIG o Gouge. Gli indicatori Soft/Stiff non si illumineranno nelle modalità TIG e Gouge.

8 Manopola Regolazione corrente

Usata per regolare la corrente preimpostata. Il valore della corrente preimpostata viene visualizzato sul display Ampere/Arc control. La corrente non può essere regolata durante la saldatura o il taglio.

Tabella 5-1 Impostazione modalità consigliata per tipi di elettrodo alternato

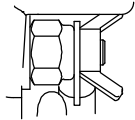
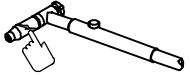
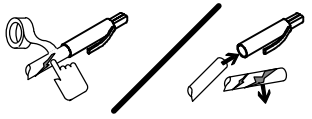
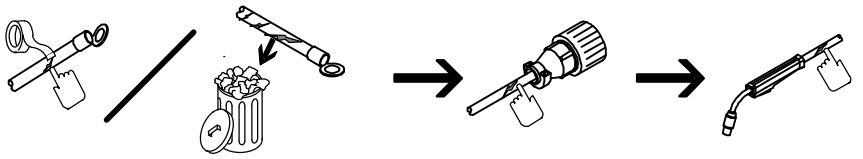
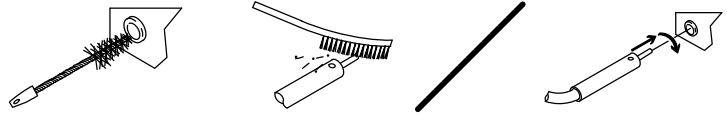
Tipi di elettrodo alternato	Impostazione modalità consigliata
EXXX1	EXX10
EXXX2	EXX10
EXXX3	EXX18
EXXX4	EXX18
EXXX5	EXX18
EXXX6	EXX18
EXXX7	EXX18
EXXX8	EXX18
Inox	EXX18

Note

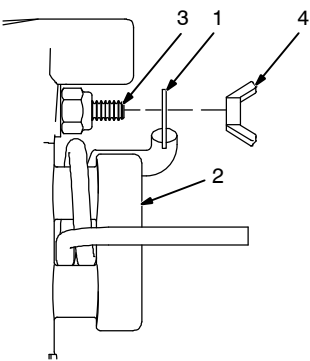
This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

SEZIONE 6 – MANUTENZIONE E RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

6-1. Manutenzione ordinaria

   				⚠ Scollegare l'alimentazione prima di eseguire la manutenzione.		 <i>Durante periodi di uso intenso, sottoporre a manutenzione con maggiore frequenza.</i>	
		✓ = Controllare ◇ = Cambiare ● = Pulire ☆ = Sostituire					
Prima di ogni utilizzo				Assicurarsi che il galletto che fissa il cavo di rilevamento della tensione sia ben serrato.			
Ogni 3 mesi	 ✓ ◇ ☆		 Sostituire le etichette danneggiate o illeggibili		 Sostituire le torce danneggiate ✓ ☆		
	 ✓ ☆		Riparare o sostituire i cavi rovinati				
	 ✓ ☆		Riparare o sostituire le corde e i cavi rovinati				
		 ✓ ●		Pulire e serrare le connessioni di saldatura			

6-2. Collegamento del cavo di rilevamento della tensione al comando a distanza

  							
⚠ Spegner il generatore per saldatura prima di maneggiare o spostare il morsetto di rilevamento della tensione. Tensione di saldatura presente in corrispondenza del morsetto di rilevamento della tensione quando il generatore per saldatura è acceso. Tale condizione persiste anche quando gli Indicatori di polarità e il Display Ampere/Arc control su questo comando a distanza non sono accesi.		⚠ Spegner il generatore per saldatura prima di effettuare un collegamento al morsetto del cavo di rilevamento della tensione.		274 479-A			
1 Cavo di rilevamento della tensione e capocorda ad anello		2 Serracavi		3 Collegamenti al morsetto del cavo di rilevamento della tensione			
Intrecciare il cavo di rilevamento della tensione e il capocorda ad anello tramite serracavi modellati sull'alloggiamento del comando a distanza.		Installare il capocorda ad anello sul palo.		4 Galletto (0,250 X 20)			
				Con il galletto, fissare il capocorda ad anello al morsetto del cavo di rilevamento di tensione.			

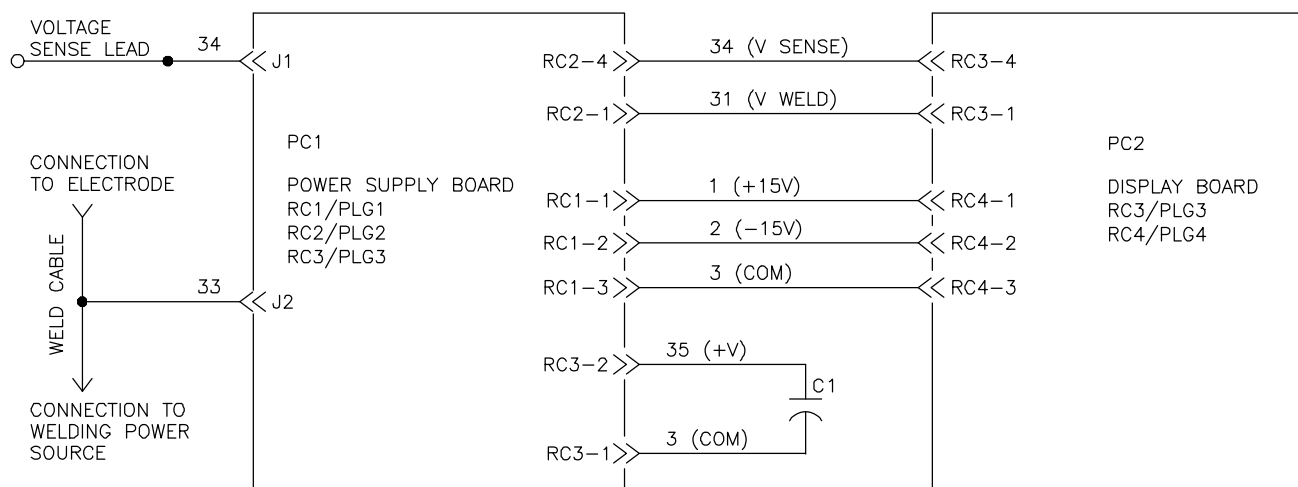
6-3. Risoluzione dei problemi



Problema	Rimedio
Il display sul comando a distanza appare vuoto.	Assicurarsi che il morsetto del cavo di rilevamento della tensione sia collegato al pezzo da saldare.
	Verificare che il generatore per saldatura sia acceso.
	Assicurarsi che il cavo di rilevamento della tensione sia fissato in modo sicuro al comando a distanza. (Vedere Sezioni 6-1 e 6-2)
	Impostare l'interruttore della modalità del generatore per saldatura su un'uscita. (Consultare il Manuale d'uso del generatore per saldatura)
Il display sul comando a distanza mostra (_ _ _).	Il comando a distanza non è associato al generatore per saldatura. (Consultare il Manuale d'uso del generatore per saldatura)
	Assicurarsi che il generatore per saldatura sia compatibile ArcReach. (Consultare il Manuale d'uso del generatore per saldatura)
Sul comando a distanza è acceso l'indicatore della polarità errato.	Controllare la polarità dei collegamenti al comando a distanza. La polarità indicata sul comando a distanza varia in base ai collegamenti al generatore per saldatura.
Impossibile passare dalla modalità Elettrodo negativo (TIG) alla modalità Elettrodo positivo (Stick).	La polarità non può essere modificata tramite comando a distanza. La polarità indicata sul comando a distanza varia in base ai collegamenti al generatore per saldatura.
Premendo il pulsante Impostazione modalità, le modalità non cambiano.	Controllare la polarità dei collegamenti al comando a distanza. Quando collegato all'Elettrodo negativo (TIG), il pulsante Impostazione modalità è disabilitato.
Gli indicatori EXX18, EXX10, GOUGE, SOFT e STIFF non s'illuminano.	Quando collegato all'Elettrodo negativo (TIG), gli indicatori EXX18, EXX10, GOUGE, SOFT e STIFF sono disabilitati.
Quando si regola la manopola Arc control non accade nulla.	Quando collegato all'Elettrodo negativo (TIG) o in modalità GOUGE, la manopola Arc control è disabilitata.
La corrente di saldatura visualizzata sul comando a distanza non è accurata.	La corrente visualizzata sul comando a distanza è preimpostata. Fare riferimento al generatore per saldatura per la corrente effettiva.
Entrambi gli indicatori Soft e Stiff non s'illuminano.	Arc control è regolato su "00", a metà tra gli intervalli Soft e Stiff.
	La modalità è impostata su GOUGE. Arc control è disabilitato in modalità GOUGE.
	Il comando a distanza è collegato per TIG. Arc control è disabilitato in modalità TIG.
Il comando a distanza non esegue l'associazione a un dispositivo compatibile ArcReach.	Vedere le istruzioni di associazione (Sezioni 4-4).
La manopola Regolazione Arc control non ha alcun effetto.	La modalità è impostata su GOUGE. Arc control è disabilitato in modalità GOUGE.
	Il comando a distanza è collegato per TIG. Arc control è disabilitato in modalità TIG.

SEZIONE 7 – SCHEMA ELETTRICO

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



272 133-A

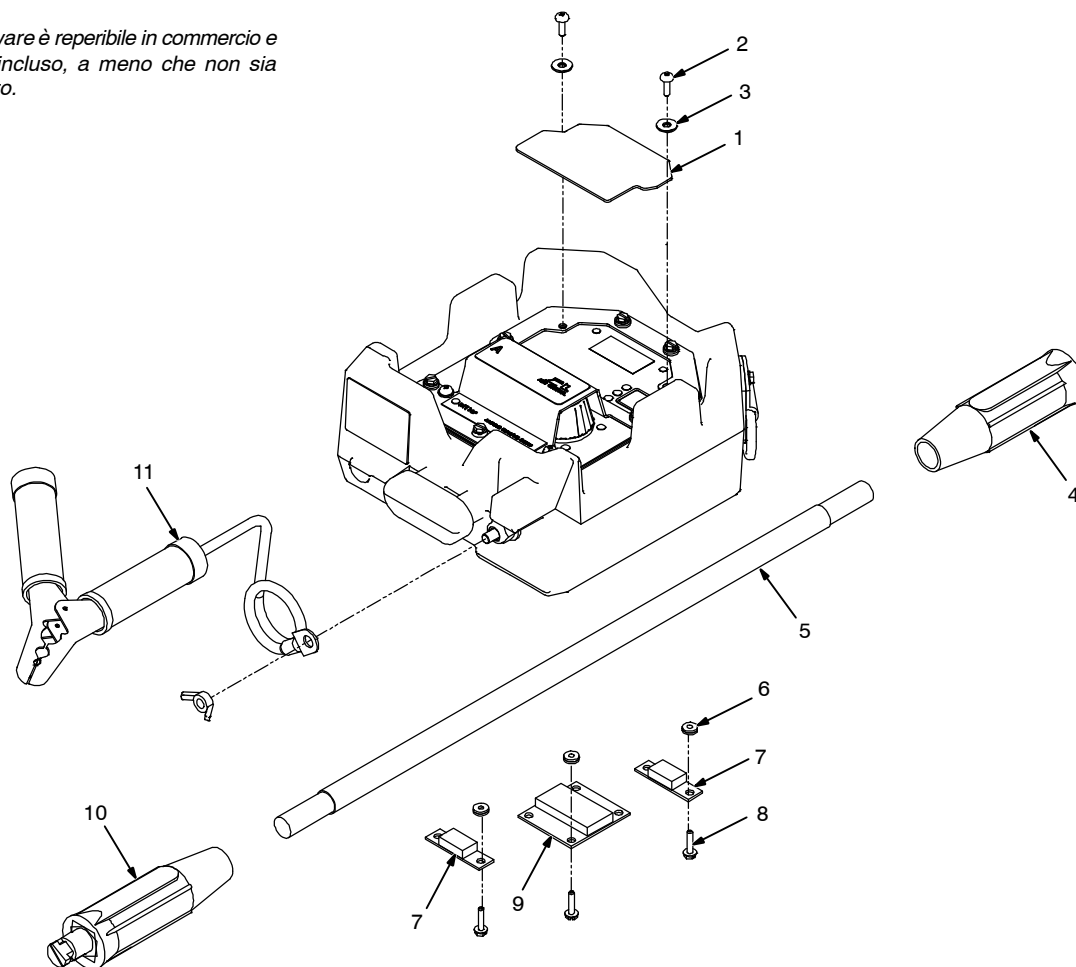
Figura 7-1. Circuito, regolazione corrente ArcReach

Note

[illegible]

SEZIONE 8 – ELENCO COMPONENTI

 L'hardware è reperibile in commercio e non è incluso, a meno che non sia elencato.



274 884-A

Figura 8-1. Gruppo comando a distanza Stick/TIG ArcReach

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

Figura 8-1. Gruppo comando a distanza Stick/TIG ArcReach

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

Per mantenere le prestazioni originali di fabbrica dell'attrezzatura, usare solo parti di ricambio consigliate dal costruttore. Quando si ordinano delle parti di ricambio dal rivenditore locale sono necessari il modello ed il numero di serie della macchina.

Note

TRUE BLUE® WARRANTY

Valida Dal 1 gennaio, 2020 (Attrezzatura con numero di serie preceduto da "NA" o più recente)

La garanzia limitata MILLER sostituisce qualsiasi altra garanzia MILLER precedente ed esclude qualsiasi altra garanzia espressa o implicita.

GARANZIA LIMITATA – In conformità con i termini e le condizioni seguenti, Miller Electric Mfg. Co., Appleton, Wisconsin, garantisce ai distributori autorizzati che la nuova apparecchiatura Miller venduta dopo la data di entrata in vigore della presente garanzia limitata è esente da difetti di materiali e manodopera al momento della spedizione da parte di Miller. LA PRESENTE GARANZIA SOSTITUISCE ESPRESSAMENTE QUALSIASI ALTRA GARANZIA, ESPRESSA O IMPLICITA, COMPRESE LE GARANZIE DI COMMERCIALIZZABILITÀ E IDONEITÀ.

Entro i periodi di garanzia elencati di seguito, la MILLER si impegna a riparare o sostituire qualsiasi parte o componente in garanzia che presentino difetti di materiale o fabbricazione. La MILLER deve essere informata per scritto entro trenta (30) giorni dall'accertamento di tale difetto, così che la MILLER stessa potrà fornire indicazioni sulle procedure di reclamo in garanzia da seguirsi. Le notifiche inviate come reclami in garanzia online devono fornire descrizioni dettagliate del guasto e delle procedure di risoluzione dei problemi utilizzate per diagnosticare le parti guaste. I reclami in garanzia che mancano delle informazioni richieste come definito nella Miller Service Operation Guide (SOG, Guida operativa sulla manutenzione) possono essere rifiutati da Miller.

Miller si impegna a rispettare i reclami in garanzia relativi alle apparecchiature sotto elencate in caso di un difetto entro i periodi di copertura della garanzia elencati di seguito. I periodi di garanzia iniziano dalla data di consegna dell'apparecchiatura all'acquirente utente finale o 12 mesi dopo che l'apparecchiatura è stata consegnata a un distributore nel Nord America o 18 mesi dopo che l'apparecchiatura è stata spedita a un distributore internazionale, a seconda di quale evento si verifica per primo.

- 5 anni sulle parti — 3 anni sulla manodopera
 - * Raddrizzatori di potenza montati all'origine, compresi SCR, diodi e moduli raddrizzatori discreti
- 3 anni — Parti e manodopera salvo diversa specifica
 - * Visiere fotocromatiche per maschere di saldatura (No manodopera) (vedere Eccezione serie classica di seguito)
 - * Generatori/saldatrice azionati da motore
(NOTA: i motori vengono garantiti separatamente dai fabbricanti dei motori stessi.)
 - * Prodotti Insight Welding Intelligence (Ad eccezione dei sensori esterni)
 - * Generatori di potenza ad inverter
 - * Generatori per taglio arco plasma
 - * Registratori di processo
 - * Trainafilo semiautomatici e automatici
 - * Trasformatori/Raddrizzatori di potenza
- 2 anni — Parti e manodopera
 - * Visiere fotocromatiche per maschere di saldatura - solo Serie Classic (manodopera esclusa)
 - * Maschere da saldatura Auto-oscuranti (manodopera esclusa)
 - * Aspirafumo — Serie Capture 5, Filtair 400 e Industrial Collector
- 1 anno — Parti e manodopera salvo diversa specifica
 - * Riscaldatore ArcReach
 - * Dispositivi di movimentazione automatica
 - * Sistemi di saldatura AugmentedArc e LiveArc
 - * Torce MIG, raffreddate ad aria, Bernard BTB (nessuna manodopera)
 - * CoolBelt (manodopera esclusa)
 - * Sistema di essiccazione
 - * Opzioni installabili sul campo (Field options)
(NOTA: le opzioni installabili sul campo vengono coperte per il periodo di garanzia rimanente da quando queste vengono installate o per un minimo di un anno — a seconda di quale periodo sia maggiore.)
 - * Comandi a pedale RFCS (tranne RFCS-RJ45)
 - * Aspirafumo: Filtair 130, serie MWX e SWX, bracci di estrazione scatola controllo motore ZoneFlow
 - * Unità ad alta frequenza
 - * Torce per taglio plasma ICE/XT (manodopera esclusa)
 - * Generatori per riscaldamento ad induzione, gruppi di raffreddamento
(NOTA: i registratori digitali sono garantiti separatamente dal relativo produttore.)
 - * Banchi di carico
 - * Torce motorizzate (tranne torce Spoolmate)
 - * Unità di ventilazione PAPR (manodopera esclusa)
 - * Posizionatori e relativi comandi
 - * Cremagliere (Per alloggiamento di più fonti di alimentazione)
 - * Dispositivo marcia/Motrici
 - * Scatole e pannelli per il respiratore alimentato ad aria (SAR)
 - * Gruppi guidafile per arco sommerso

- * Sistemi di raffreddamento
 - * Torce TIG (manodopera esclusa)
 - * Torce Tregaskiss (manodopera esclusa)
 - * Sistema di raffreddamento ad acqua
 - * Comandi a distanza wireless, a pedale e manuali
 - * Stazioni di lavoro/Banchi di saldatura (manodopera esclusa)
- 6 mesi — Parti
 - * Batterie
 - 90 giorni — Parti
 - * Accessori (Kit)
 - * Riscaldatore ArcReach a chiusura rapida e cavi raffreddati ad aria
 - * Coperture in tela
 - * Bobine e coperture per riscaldamento ad induzione, cavi e comandi non elettronici
 - * Torce MIG serie MDX
 - * Torce tipo M
 - * Torce MIG, Torce ad arco sommerso (SAW) e Testine di rivestimento esterne
 - * Comandi a distanza e RFCS-RJ45
 - * Parti di ricambio (manodopera esclusa)
 - * Torce Roughneck
 - * Torce Spoolmate

La garanzia limitata Miller True Blue® non si applica a:

- Parti di consumo, quali beccucci passafilo, ugelli da taglio, contattori, spazzole, relè, coperture per banchi di saldatura, tende per saldatura o parti soggette a normale usura. (Eccezione: le spazzole ed i relè sono coperti da garanzia su tutti i prodotti motorizzati).**
- Articoli forniti dalla MILLER, ma fabbricati da altri, quali motori o accessori di commercio. Tali articoli saranno coperti da eventuale garanzia del fabbricante.
- Attrezzature che sono state modificate da terzi e non dalla MILLER, oppure attrezzature che sono state installate o operate in modo scorretto oppure utilizzate in modo scorretto e non in conformità agli standard di industria, oppure attrezzature che non sono state sottoposte a manutenzione ragionevole e necessaria, oppure attrezzature che sono state usate per operazioni non previste dai dati tecnici delle attrezzature stesse.
- Difetti causati da incidenti, riparazioni non autorizzate o test non appropriati.

I PRODOTTI MILLER SONO INTESI PER L'USO DA PARTE DI UTENTI COMMERCIALI E INDUSTRIALI QUALIFICATI ED ESPERTI NELL'USO E NELLA MANUTENZIONE DI ATTREZZATURE DA SALDATURA.

La garanzia in corso di validità Miller si limita esclusivamente ai seguenti rimedi: (1) riparazione; (2) sostituzione; (3) se precedentemente accordato da Miller, il preventivo per la riparazione o la sostituzione presso un rivenditore autorizzato Miller; (4) rimborso totale o parziale (in base allo stato di usura del prodotto). La restituzione dei prodotti potrebbe non essere consentita senza approvazione da parte di Miller. I rischi e i costi di spedizione del prodotto sono a carico dell'acquirente.

I rimedi di cui sopra sono a condizioni FOB. Centro assistenza autorizzato Appleton, WI o Miller. Il trasporto e i relativi costi sono a carico dell'acquirente. NEI LIMITI CONSENTITI DALLA LEGGE, I RIMEDI IVI PREVISTI SONO UNICI ED ESCLUSIVI, INDIPENDENTEMENTE DALLA TEORIA LEGALE. MILLER NON SARÀ RESPONSABILE IN NESSUN CASO PER DANNI DIRETTI, INDIRETTI, SPECIALI O INCIDENTALI (COMPRESA LA PERDITA DI PROFITTO), INDIPENDENTEMENTE DALLA TEORIA LEGALE. MILLER ESCLUDE E DECLINA QUALSIASI GARANZIA CHE NON SIA IVI FORNITA, ANCHE IMPLICITA O RELATIVA, INCLUSE GARANZIE IMPLICITE DI COMMERCIALIZZABILITÀ E DI IDONEITÀ PER FINALITÀ PARTICOLARI.

Alcuni Stati americani non permettono limitazioni di garanzia implicita, oppure l'esclusione di danni incidentali, indiretti, speciali o indiretti; le limitazioni o esclusioni di cui sopra possono quindi non essere valide per voi. La garanzia prevede diritti legali speciali; altri diritti possono esistere ma possono variare di stato in stato.

In Canada, la legislazione in alcune province prevede alcune garanzie o soluzioni addizionali oltre a quelli previsti dal presente e, sebbene questi non possano essere ignorati, le limitazioni ed esclusioni di cui sopra possono non essere valide. La presente Garanzia Limitata prevede diritti legali specifici; altri diritti possono esistere ma possono variare di provincia in provincia.

Questa garanzia originale fa riferimento ai termini legali inglesi. In caso di reclami o di disaccordo, prevarrà il significato dei termini in inglese.





Scheda d'identità della macchina

Completare e conservare le seguenti informazioni.

Nome del modello

Numero di serie/stile

Data d'acquisto

(Data in cui la macchina è stata consegnata al cliente)

Distributore

Indirizzo

Registra il tuo prodotto su: www.millerwelds.com/support/product-registration



Servizio

Contattare il proprio distributore o persone autorizzate dalla fabbrica.

Fornire sempre il nome del modello e il numero di serie/stile.

Contattare il distributore per:

Materiale per saldatura e prodotti di consumo

Prodotti opzionali ed accessori

Attrezzature per la sicurezza personale

Manutenzione e riparazioni

Parti di ricambio

Addestramento (Corsi di istruzione, videocassette, libri)

Manuali sui processi di saldatura

Per trovare un distributore o un centro assistenza, visitare il sito www.millerwelds.com o chiamare il numero 1-800-4-A-Miller

Contattare il corriere incaricato della consegna per:

Presentare un reclamo per perdite o danni subiti durante la spedizione.

Per assistenza nella compilazione o nella composizione di reclami, contattare il proprio distributore e/o il Reparto Trasporti del produttore dell'apparecchio.

Miller Electric Mfg. LLC

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

International Headquarters-USA

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

Per Paesi diversi dagli Stati Uniti,
visitare il sito: www.MillerWelds.com

