



OM-285785G/cfr

2021-11

Procédés



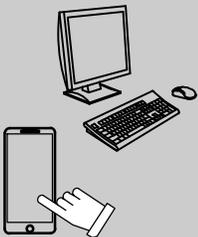
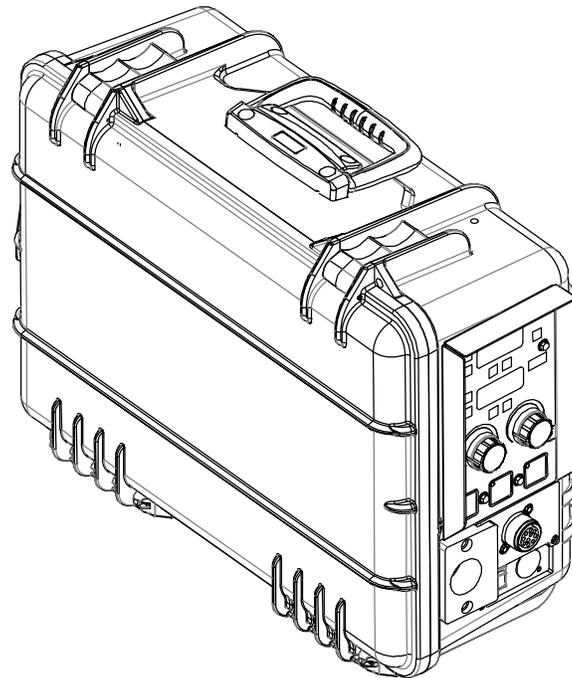
MIG

Description



Dévidoir et torche

# Valise XR™ - AlumaFeed® Modèles CE et non CE



Pour des informations sur le produit, des traductions du Manuel de l'utilisateur et bien plus, rendez-vous sur [www.MillerWelds.com](http://www.MillerWelds.com)

**MANUEL DE L'UTILISATEUR**

# Miller, votre partenaire soudage!

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

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

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

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



ISO 9001  
Quality

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

Convenablement entretenu, le matériel Miller vous assure des performances fiables pendant de longues années. Si pour toutes raisons, une réparation de l'unité s'avère nécessaire, la section Dépannage vous aidera à faire un diagnostic rapide pour déterminer le problème. Notre réseau de service complet vous permettra alors de le résoudre. Vous trouverez également les informations concernant la garantie et l'entretien spécifiques à votre modèle.



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. U kunt uw distributeur of servicevertegenwoordiger bij u in de buurt vinden door te bellen naar 1-800-4-A-Miller; of bezoek onze website op [www.MillerWelds.com](http://www.MillerWelds.com).



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



# Table des matières

|  |           |
|--|-----------|
| <b>SECTION 1 – CONSIGNES DE SÉCURITÉ – LIRE AVANT UTILISATION</b>  | <b>1</b>  |
| 1-1. Symboles utilisés   | 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. Proposition californienne 65 Avertissements   | 4         |
| 1-5. Principales normes de sécurité  | 4         |
| 1-6. Informations relatives aux CEM  | 4         |
| <b>SECTION 2 – DÉFINITIONS</b>   | <b>5</b>  |
| 2-1. Symboles et définitions supplémentaires relatifs à la sécurité  | 5         |
| 2-2. Symboles et définitions divers  | 7         |
| <b>SECTION 3 – FICHE TECHNIQUE</b>   | <b>8</b>  |
| 3-1. Emplacement du numéro de série et de la plaque signalétique   | 8         |
| 3-2. Contrat de licence du logiciel  | 8         |
| 3-3. Informations sur les paramètres et réglages de soudage par défaut   | 8         |
| 3-4. Spécifications de l'appareil  | 8         |
| 3-5. Tableau du type de fil, diamètre et vitesse   | 8         |
| 3-6. Spécifications environnementales  | 8         |
| <b>SECTION 4 – INSTALLATION</b>  | <b>10</b> |
| 4-1. Choix d'un emplacement  | 10        |
| 4-2. Configuration du dévidoir XR-AlumaFeed  | 11        |
| 4-3. Configuration du pistolet XR-AlumaPro   | 11        |
| 4-4. Configuration du pistolet XR-Pistol Grip  | 12        |
| 4-5. Réglage de la tension du galet d'entraînement   | 12        |
| 4-6. Raccordements à une source de tension constante (TC) ou de courant constant/tension constante (CC/TC) au moyen d'une prise à 14 broches | 13        |
| 4-7. Raccordements du dévidoir pour modèles refroidis à l'air  | 14        |
| 4-8. Raccordements de pistolet refroidi par air  | 15        |
| 4-9. Détails de la prise à 14 broches  | 16        |
| 4-10. Installation de la bobine de fil   | 16        |
| 4-11. Guidage du fil de soudage dans le dévidoir   | 17        |
| <b>SECTION 5 – FONCTIONNEMENT</b>  | <b>18</b> |
| 5-1. Commandes   | 18        |
| 5-2. Commandes (suite)   | 19        |
| 5-3. Opération de soudage MIG  | 20        |
| 5-4. Opération de soudage MIG en mode pulsé non synergique   | 20        |
| 5-5. Opération de soudage MIG en mode synergique   | 20        |
| 5-6. Vocabulaire   | 21        |
| 5-7. Avance manuelle de fil et purge   | 22        |
| 5-8. Guide de configuration rapide   | 22        |
| <b>SECTION 6 – PROGRAMATION</b>  | <b>23</b> |
| 6-1. Menu de configuration   | 23        |
| 6-2. Menu de configuration niveau 2  | 24        |
| 6-3. Réglage d'une séquence Démarrage (Start) en mode impulsion synergique   | 25        |
| 6-4. Réglage d'une séquence Démarrage (Start) en MIG pulsé non synergique ou MIG   | 26        |
| 6-5. Réglage d'une séquence d'évanouissement en MIG pulsé non synergique ou MIG  | 27        |
| 6-6. Réglage d'une séquence d'évanouissement en MIG pulsé non synergique ou MIG  | 28        |
| 6-7. Impulsion du profil de soudage  | 29        |
| 6-8. Procédure de réinitialisation en usine  | 29        |

# Table des matières

---

|   |           |
|---|-----------|
| <b>SECTION 7 – ENTRETIEN ET DÉPANNAGE</b> .....                 | <b>30</b> |
| 7-1. Maintenance de l'ensemble d'alimentation du dévidoir ..... | 30        |
| 7-2. Remplacement de l'ensemble moyeu .....                     | 31        |
| 7-3. Diagnostics .....  | 31        |
| 7-4. Dépannage.....   | 32        |
| <b>SECTION 8 – SCHÉMAS ÉLECTRIQUES</b> .....                    | <b>34</b> |
| <b>GARANTIE</b>   |           |

# DÉCLARATION DE CONFORMITÉ



pour les produits de la Communauté Européenne (marqués CE).

**MILLER Electric Mfg. LLC, 1635 Spencer Street, Appleton, WI 54914 États-Unis déclare que le(s) produit(s) identifié(s) dans la présente déclaration est (sont) conforme(s) aux exigences et dispositions essentielles de la ou des directives et normes du comité indiqué.**

Identification du produit/de l'appareil :

| Produit               | Référence |
|-----------------------|-----------|
| XR-AlumaFeed SuitCase | 301593    |
|                       |           |
|                       |           |

Directives du Conseil:

- 2014/35/EU Low voltage
- 2014/30/EU Electromagnetic compatibility
- 2011/65/EU and amendment 2015/863 Restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment

Normes :

- EN IEC 60974-5:2019 Arc welding equipment – Part 5: Wire feeders
- EN 60974-10:2014/A1:2015 Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility requirements
- EN IEC 63000:2018 Technical documentation for the assessment of electrical and electronic products with respect to the restriction of hazardous substances

Signataire :

June 18, 2021

---

**David A. Werba**

---

Date de la déclaration

DIRECTEUR, CONFORMITÉ CONCEPTUELLE DES PRODUITS



# DECLARATION OF CONFORMITY

for United Kingdom (UKCA marked) products.

**MILLER Electric Mfg. LLC, 1635 Spencer Street, Appleton, WI 54914 U.S.A. declares that the product(s) identified in this declaration conform to the essential requirements and provisions of the stated Regulation(s) and Standard(s).**

Product/Apparatus Identification:

| Product               | Stock Number |
|-----------------------|--------------|
| XR-AlumaFeed SuitCase | 301593       |
|                       |              |
|                       |              |

Regulations:

- S.I. 2016/1101 Electrical equipment (safety) regulations 2016
- S.I. 2016/1091 Electromagnetic compatibility regulations 2016
- S.I. 2012/2032 Restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment regulations 2012

Standards:

- EN IEC 60974-5:2019 Arc welding equipment – Part 5: Wire feeders
- EN 60974-10:2014/A1:2015 Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility requirements
- EN IEC 63000:2018 Technical documentation for the assessment of electrical and electronic products with respect to the restriction of hazardous substances

Signatory:

June 18, 2021

---

**David A. Werba**

MANAGER, PRODUCT DESIGN COMPLIANCE

---

Date of Declaration

# SECTION 1 – CONSIGNES DE SÉCURITÉ – LIRE AVANT UTILISATION

som\_2020-02\_fre

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

## 1-1. Symboles utilisés



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



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

**AVIS** – Indique des déclarations pas en relation avec des blessures personnelles.

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



Les symboles représentés ci-dessous sont utilisés dans ce manuel pour attirer l'attention et identifier les dangers possibles. En présence de l'un de ces symboles, prendre garde et suivre les instructions afférentes pour éviter tout risque. Les consignes de sécurité présentées ci-après ne font que résumer les informations contenues dans les principales normes de sécurité énumérées à la section 1-5. Lire et observer toutes les normes de sécurité.



L'installation, l'utilisation, l'entretien et les réparations ne doivent être confiés qu'à des personnes qualifiées. Une personne qualifiée est définie comme celle qui, par la possession d'un diplôme reconnu, d'un certificat ou d'un statut professionnel, ou qui, par une connaissance, une formation et une expérience approfondies, a démontré avec succès sa capacité à résoudre les problèmes liés à la tâche, le travail ou le projet et a reçu une formation en sécurité afin de reconnaître et d'éviter les risques inhérents.



Pendant le fonctionnement, maintenir à distance toutes les personnes, notamment les enfants de l'appareil.



### UNE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE peut entraîner la mort.

Le contact d'organes électriques sous tension peut provoquer des accidents mortels ou des brûlures graves. Le circuit de l'électrode et de la pièce est sous tension lorsque le courant est délivré à la sortie. Le circuit d'alimentation et les circuits internes de la machine sont également sous tension lorsque l'alimentation est sur Marche. Dans le mode de soudage avec du fil, le fil, le dérouleur, le bloc de commande du rouleau et toutes les parties métalliques en contact avec le fil sont sous tension électrique. Un équipement installé ou mis à la terre de manière incorrecte ou impropre constitue un danger.

- Ne pas toucher aux pièces électriques sous tension.
- Porter des gants isolants et des vêtements de protection secs et sans trous.
- S'isoler de la pièce à couper et du sol en utilisant des housses ou des tapis assez grands afin d'éviter tout contact physique avec la pièce à couper ou le sol.
- Ne pas utiliser de sortie de soudage CA dans des zones humides ou confinées ou s'il y a un risque de chute.
- 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.
- D'autres consignes de sécurité sont nécessaires dans les conditions suivantes : risques électriques dans un environnement humide ou si l'on porte des vêtements mouillés ; sur des structures métalliques telles que sols, grilles ou échafaudages ; en position coincée comme assise, à genoux ou couchée ; ou s'il y a un risque élevé de contact inévitable ou accidentel avec la pièce à souder ou le sol. Dans ces conditions, utiliser les équipements suivants, dans l'ordre indiqué : 1) un poste à souder DC à tension constante (à fil), 2) un poste à souder DC manuel (électrode) ou 3) un poste à souder AC à tension à vide réduite. Dans la plupart des situations,

 Indique des instructions spécifiques.



Ce groupe de symboles veut dire Avertissement! Attention! DANGER DE CHOC ELECTRIQUE, PIECES EN MOUVEMENT, et PIECES CHAUDES. Reportez-vous aux symboles et aux directives ci-dessous afin de connaître les mesures à prendre pour éviter tout danger.

l'utilisation d'un poste à souder DC à fil à tension constante est recommandée. En outre, ne pas travailler seul !

- 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).
- Installez, mettez à la terre et utilisez correctement cet équipement conformément à son Manuel d'Utilisation et aux réglementations nationales, gouvernementales et locales.
- 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.
- Les câbles doivent être exempts d'humidité, d'huile et de graisse; protégez-les contre les étincelles et les pièces métalliques chaudes.
- Vérifier fréquemment le cordon d'alimentation et le conducteur de mise à la terre afin de s'assurer qu'il n'est pas altéré ou dénudé -, le remplacer immédiatement s'il l'est -. Un fil dénudé peut entraîner la mort.
- L'équipement doit être hors tension lorsqu'il n'est pas utilisé.
- 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.
- Ne pas toucher des porte électrodes connectés à deux machines en même temps à cause de la présence d'une tension à vide doublée.
- 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 si l'on doit travailler au-dessus du sol.
- S'assurer que tous les panneaux et couvercles sont correctement en place.
- 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.
- Ne pas raccorder plus d'une électrode ou plus d'un câble de masse à une même borne de sortie de soudage. Débrancher le câble pour le procédé non utilisé.
- Utiliser une protection différentielle lors de l'utilisation d'un équipement auxiliaire dans des endroits humides ou mouillés.

### Il reste une TENSION DC NON NÉGLIGEABLE dans les sources de soudage onduleur UNE FOIS l'alimentation coupée.

- Éteignez l'unité, débranchez le courant électrique, et déchargez les condensateurs d'alimentation selon les instructions indiquées dans le manuel avant de toucher les pièces.



### LES PIÈCES CHAUDES peuvent provoquer des brûlures.

- Ne pas toucher à mains nues les parties chaudes.
- Prévoir une période de refroidissement avant de travailler à l'équipement.

- Ne pas toucher aux pièces chaudes, utiliser les outils recommandés et porter des gants de soudage et des vêtements épais pour éviter les brûlures.



### 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.
- À l'intérieur, ventiler la zone et/ou utiliser une ventilation forcée au niveau de l'arc pour l'évacuation des fumées et des gaz de soudage. Pour déterminer la bonne ventilation, il est recommandé de procéder à un prélèvement pour la composition et la quantité de fumées et de gaz auxquelles est exposé le personnel.
- Si la ventilation est médiocre, porter un respirateur anti-vapeurs approuvé.
- Lire et comprendre les fiches de données de sécurité et les instructions du fabricant concernant les adhésifs, les revêtements, les nettoyants, les consommables, les produits de refroidissement, les dégraisseurs, les flux et les métaux.
- 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 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.

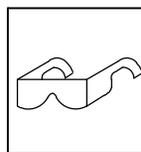
- Porter un casque de soudage approuvé muni de verres filtrants appropriés pour protéger visage et yeux pour protéger votre visage et vos yeux pendant le soudage ou pour regarder (voir ANSI Z49.1 et Z87.1 énuméré dans les normes de sécurité).
- Porter des lunettes de sécurité avec écrans latéraux même sous votre casque.
- Avoir recours à des écrans protecteurs ou à des rideaux pour protéger les autres contre les rayonnements les éblouissements et les étincelles ; prévenir toute personne sur les lieux de ne pas regarder l'arc.
- Porter un équipement de protection pour le corps fait d'un matériau résistant et ignifuge (cuir, coton robuste, laine). La protection du corps comporte des vêtements sans huile comme par ex. des gants de cuir, une chemise solide, des pantalons sans revers, des chaussures hautes et une casquette.



### 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.

- 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.
- Ne pas souder dans un endroit où des étincelles peuvent tomber sur des substances inflammables.
- Se protéger et d'autres personnes de la projection d'étincelles et de métal chaud.
- 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 couper ou souder des jantes ou des roues. Les pneus peuvent exploser s'ils sont chauffés. Les jantes et les roues réparées peuvent défaillir. Voir OSHA 29 CFR 1910.177 énuméré dans les normes de sécurité.
- Ne pas effectuer le soudage sur des conteneurs fermés tels que des réservoirs, tambours, ou conduites, à moins qu'ils n'aient été préparés correctement conformément à AWS F4.1 et AWS A6.0 (voir les Normes de Sécurité).
- Ne pas souder là où l'air ambiant pourrait contenir des poussières, gaz ou émanations inflammables (vapeur d'essence, par exemple).
- Brancher le câble de masse 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, d'étincelles et d'incendie.
- Ne pas utiliser le poste de soudage pour dégeler 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 un équipement de protection pour le corps fait d'un matériau résistant et ignifuge (cuir, coton robuste, laine). La protection du corps comporte des vêtements sans huile comme par ex. des gants de cuir, une chemise solide, des pantalons sans revers, des chaussures hautes et une casquette.
- Avant de souder, retirer toute substance combustible de vos poches telles qu'un allumeur au butane ou des allumettes.
- Une fois le travail achevé, assurez-vous qu'il ne reste aucune trace d'étincelles incandescentes ni de flammes.
- Utiliser exclusivement des fusibles ou coupe-circuits appropriés. Ne pas augmenter leur puissance; ne pas les ponter.
- Suivre les recommandations dans OSHA 1910.252(a)(2)(iv) et NFPA 51B pour les travaux à chaud et avoir de la surveillance et un extincteur à proximité.
- Lire et comprendre les fiches de données de sécurité et les instructions du fabricant concernant les adhésifs, les revêtements, les nettoyants, les consommables, les produits de refroidissement, les dégraisseurs, les flux et les métaux.



### DES PIÈCES DE METAL ou DES SALETES peuvent provoquer des blessures dans 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 comprimé en cas de non utilisation.
- Veiller toujours à bien aérer les espaces confinés ou se servir d'un respirateur d'adduction d'air homologué.



### Les CHAMPS ÉLECTROMAGNÉTIQUES (CEM) peuvent affecter les implants médicaux.

- Les porteurs de stimulateurs cardiaques et autres implants médicaux doivent rester à distance.
- Les porteurs d'implants médicaux doivent consulter leur médecin et le fabricant du dispositif avant de s'approcher de la zone où se déroule le soudage à l'arc, du soudage par points, du gougeage, de la découpe plasma ou une opération de chauffage par induction.



### LE BRUIT peut endommager l'ouïe.

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

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



### LES BOUTEILLES peuvent exploser si elles sont endommagées.

Les bouteilles de gaz comprimé 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, des dommages physiques, 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 comprimé, régulateurs, tuyaux et raccords convenables pour cette application spécifique; les maintenir ainsi que les éléments associés en bon état.
- Tourner le dos à la sortie de vanne lors de l'ouverture de la vanne de la bouteille. Ne pas se tenir devant ou derrière le régulateur lors de l'ouverture de la vanne.
- Le couvercle du détendeur doit toujours être en place, sauf lorsque la bouteille est utilisée ou qu'elle est reliée pour usage ultérieur.
- Utilisez les équipements corrects, les bonnes procédures et suffisamment de personnes pour soulever, déplacer et transporter les bouteilles.
- Lire et suivre les instructions sur les bouteilles de gaz comprimé, l'équipement connexe et le dépliant P-1 de la CGA (Compressed Gas Association) mentionné dans les principales normes de sécurité.

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



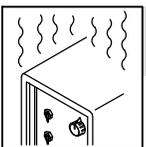
### Risque D'INCENDIE OU D'EXPLOSION.

- 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.



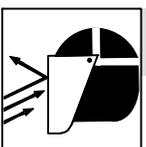
### LA CHUTE DE L'ÉQUIPEMENT peut provoquer des blessures.

- Utiliser l'anneau de levage uniquement pour soulever l'appareil, NON PAS les chariots, les bouteilles de gaz ou tout autre accessoire.
- Utilisez les procédures correctes et des équipements d'une capacité appropriée pour soulever et supporter 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.
- Tenir l'équipement (câbles et cordons) à distance des véhicules mobiles lors de toute opération en hauteur.
- Suivre les consignes du Manuel des applications pour l'équation de levage NIOSH révisée (Publication N°94-110) lors du levage manuel de pièces ou équipements lourds.



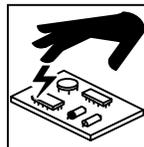
### L'EMPLOI EXCESSIF peut SURCHAUFFER L'ÉQUIPEMENT.

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



### LES ÉTINCELLES PROJÉTÉES peuvent provoquer des blessures.

- Porter un écran facial pour protéger le visage et les yeux.
- Affûter l'électrode au tungstène uniquement à la meuleuse dotée de protecteurs. Cette manœuvre est à exécuter dans un endroit sûr lorsque l'on porte l'équipement homologué de protection du visage, des mains et du corps.
- Les étincelles risquent de causer un incendie – éloigner toute substance inflammable.



### 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.



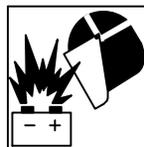
### Les PIÈCES MOBILES peuvent causer des blessures.

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



### LES FILS DE SOUDAGE peuvent provoquer des blessures.

- Ne pas appuyer sur la gâchette 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.



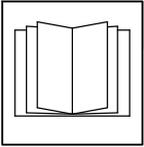
### L'EXPLOSION DE LA BATTERIE peut provoquer des blessures.

- Ne pas utiliser l'appareil de soudage pour charger des batteries ou faire démarrer des véhicules à l'aide de câbles de démarrage, sauf si l'appareil dispose d'une fonctionnalité de charge de batterie destinée à cet usage.



### Les PIÈCES MOBILES peuvent causer des blessures.

- S'abstenir de toucher des organes mobiles tels que des ventilateurs.
- Maintenir fermés et verrouillés les portes, panneaux, recouvrements et dispositifs de protection.
- Lorsque cela est nécessaire pour des travaux d'entretien et de dépannage, faire retirer les portes, panneaux, recouvrements ou dispositifs de protection uniquement par du personnel qualifié.
- Remettre les portes, panneaux, recouvrements ou dispositifs de protection quand l'entretien est terminé et avant de rebrancher l'alimentation électrique.



## LIRE LES INSTRUCTIONS.

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

- N'utiliser que les pièces de rechange recommandées par le constructeur.
- Effectuer l'installation, l'entretien et toute intervention selon les manuels d'utilisateurs, les normes nationales, provinciales et de l'industrie, ainsi que les codes municipaux.



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

- Le rayonnement haute fréquence (H.F.) 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.

## 1-4. Proposition californienne 65 Avertissements

**⚠ AVERTISSEMENT : ce produit peut vous exposer à des produits chimiques tels que le plomb, reconnus par l'État de Californie comme cancérigènes et sources de malformations ou d'autres troubles de la reproduction.**

Pour plus d'informations, consulter [www.P65Warnings.ca.gov](http://www.P65Warnings.ca.gov).

## 1-5. Principales normes de sécurité

*Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes*, American Welding Society standard ANSI Standard Z49.1. Website: [www.aws.org](http://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](http://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](http://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](http://www.global.ihs.com).

*National Electrical Code*, NFPA Standard 70 from National Fire Protection Association. Website: [www.nfpa.org](http://www.nfpa.org) and [www.sparky.org](http://www.sparky.org).

*Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders*, CGA Pamphlet P-1 from Compressed Gas Association. Website: [www.cganet.com](http://www.cganet.com).

*Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes*, CSA Standard W117.2 from Canadian Standards Association. Website: [www.csagroup.org](http://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](http://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](http://www.osha.gov).

OSHA *Important Note Regarding the ACGIH TLV, Policy Statement on the Uses of TLVs and BEIs*. Website: [www.osha.gov](http://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](http://www.cdc.gov/NIOSH).

## 1-6. Informations relatives aux CEM

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

1. Rassembler les câbles en les torsadant ou en les attachant avec du ruban adhésif ou avec une housse.
2. Ne pas se tenir au milieu des câbles de soudage. Disposer les

câbles d'un côté et à distance de l'opérateur.

3. Ne pas courber et ne pas entourer les câbles autour de votre corps.
4. Maintenir la tête et le torse aussi loin que possible du matériel du circuit de soudage.
5. Connecter la pince sur la pièce aussi près que possible de la soudure.
6. Ne pas travailler à proximité d'une source de soudage, ni s'asseoir ou se pencher dessus.
7. Ne pas souder tout en portant la source de soudage ou le dévidoir.

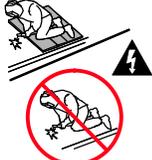
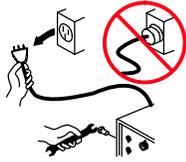
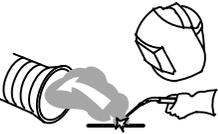
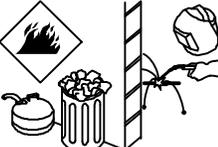
### En ce qui concerne les implants médicaux :

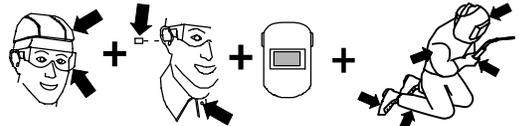
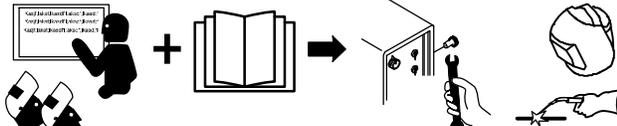
Les porteurs d'implants doivent d'abord consulter leur médecin avant de s'approcher des opérations de soudage à l'arc, de soudage par points, de gougeage, du coupage plasma ou de chauffage par induction. Si le médecin approuve, il est recommandé de suivre les procédures précédentes.

# SECTION 2 – DÉFINITIONS

## 2-1. Symboles et définitions supplémentaires relatifs à la sécurité

 Certains symboles ne se trouvent que sur les produits CE.

|   |   |
|---|---|
|    | <p>Avertissement! Attention! Les risques éventuels sont indiqués par ces symboles.</p> <p style="text-align: right;">Safe1 2012-05</p>  |
|    | <p>Ne pas jeter le produit (si applicable) avec les déchets ménagers.<br/>Réutiliser ou recycler les déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE) et les jeter dans un conteneur prévu à cet effet.<br/>Contacter le bureau chargé du recyclage local ou le revendeur local pour de plus amples informations.</p> <p style="text-align: right;">Safe37 2017-04</p> |
|    | <p>Porter des gants isolants secs. Ne pas toucher l'électrode à mains nues. Ne pas porter des gants humides ou endommagés.</p> <p style="text-align: right;">Safe2 2017-04</p>  |
|   | <p>Se protéger des risques d'électrocution en s'isolant vis-à-vis de la pièce à souder et du sol.</p> <p style="text-align: right;">Safe3 2017-04</p>   |
|  | <p>Débrancher la prise ou couper l'alimentation avant toute intervention sur l'appareil.</p> <p style="text-align: right;">Safe5 2017-04</p>  |
|  | <p>Maintenir la tête à l'écart des fumées.</p> <p style="text-align: right;">Safe6 2017-04</p>  |
|  | <p>Chasser les fumées à l'aide d'un système de ventilation forcée ou d'un circuit d'évacuation local.</p> <p style="text-align: right;">Safe60 2012-06</p>  |
|  | <p>Chasser les fumées à l'aide d'un ventilateur.</p> <p style="text-align: right;">Safe61 2012-06</p>   |
|  | <p>Eloigner toute substance inflammable de la zone de soudage. Ne pas souder à proximité de substances inflammables.</p> <p style="text-align: right;">Safe62 2012-06</p>   |

|   |   |
|---|---|
|    | <p>Les étincelles de soudage risquent de provoquer un incendie. Tenir un extincteur d'incendie à proximité, et demander à un surveillant de se tenir à proximité, prêt à s'en servir.</p> <p style="text-align: right;">Safe63 2012-06</p>  |
|    | <p>Ne pas effectuer de soudures sur des cylindres ou des conteneurs fermés.</p> <p style="text-align: right;">Safe16 2017-04</p>  |
|    | <p>Ne pas enlever ou recouvrir l'étiquette de peinture.</p> <p style="text-align: right;">Safe20 2017-04</p>  |
|    | <p>Les galets d'entraînement peuvent provoquer des blessures aux doigts.</p> <p style="text-align: right;">Safe32 2012-05</p>   |
|    | <p>Le fil de soudure et les organes mobiles sont sous tension pendant les opérations de soudage - tenir les mains et les objets métalliques à distance.</p> <p style="text-align: right;">Safe33 2017-04</p>  |
|   | <p>Période d'utilisation pour protection de l'environnement (Chine)</p> <p style="text-align: right;">Safe123 2016-06</p>   |
|  | <p>Porter une casquette et des lunettes de sécurité. Porter des protège-oreilles et un col de chemise à boutons. Porter un casque de soudage équipé d'un verre de protection de teinte appropriée. Utiliser une protection totale pour le corps.</p> <p style="text-align: right;">Safe66 2012-06</p> |
|  | <p>Recevoir une formation convenable et lire les instructions avant de procéder au soudage ou aux interventions exécutées sur le poste.</p> <p style="text-align: right;">Safe65 2012-06</p>  |

## Notes



# SECTION 3 – FICHE TECHNIQUE

## 3-1. Emplacement du numéro de série et de la plaque signalétique

Le numéro de série et la plaque signalétique de ce produit se trouvent à l'intérieur de la porte. La plaque signalétique permet de déterminer l'alimentation électrique requise et/ou la puissance nominale. Consigner le numéro de série dans la zone prévue à cet effet au dos du présent guide pour une référence ultérieure.

## 3-2. Contrat de licence du logiciel

Le Contrat de licence de l'utilisateur final et les mentions légales relatives à des tiers, ainsi que les conditions générales se rapportant à des logiciels tiers, se trouvent sur le site <https://www.millerwelds.com/eula> et sont intégrés par renvoi aux présentes.

## 3-3. Informations sur les paramètres et réglages de soudage par défaut

**AVIS** – Chaque application de soudage est unique. Bien que certains produits Miller Electric sont conçus pour déterminer et ajuster par défaut certains paramètres et réglages de soudage typiques basés sur des variables d'intrant pour des applications relativement limitées par l'utilisateur final, de tels paramètres par défaut sont uniquement utilisés à des fins de référence; et les résultats de soudage finaux peuvent être affectés par d'autres variables et circonstances spécifiques à certaines applications. La pertinence de tous les paramètres et réglages de soudage devra être évaluée et modifiée par l'utilisateur final en fonction des exigences spécifiques à certaines applications. L'utilisateur final est seul responsable de la sélection et de la coordination de l'équipement approprié, de l'adoption ou de l'ajustement des paramètres et réglages de soudage par défaut, et de l'ultime qualité et durabilité de toutes les soudures qui en résultent. Miller Electric décline expressément toute garantie implicite, y compris toute garantie tacite d'affectation à un usage particulier,

## 3-4. Spécifications de l'appareil

| Type d'alimentation                                | Type de poste de soudage  | Vitesse de dévidage                     | Plage des diamètres de fil   | Caractéristiques nominales de sortie de la machine | Dimensions hors tout  | Poids              |
|--|---|---|--|--|---|--------------------|
| Monophasé<br>24 V CA<br>2,5 Ampères<br>50/60 Hertz | Tension constante (TC) c.c. pour GMAW ou Tension constante (TC) / Courant constant (CC) c.c. pour GMAW-P<br>Tous nécessitent une commande à contacteur à fiche à 14 broches | 50 à 900 po/min **<br>(1,3 à 2,9 m/min) | 0,035 à 0,062 po<br>(0,9 à 1,6 mm)<br><br>Capacité maximum de la bobine : 12 po<br>(305 mm)<br><br>Poids maximum du fil :<br>22 lb (9,97 kg) | 400 A<br>Facteur de marche de 100 % *              | Longueur :<br>21-1/4 po (540 mm)<br><br>Largeur : 9-1/2 po<br>(241 mm)<br><br>Hauteur : 16 po<br>(406 mm) | 31 lb<br>(14,1 kg) |

\* Le facteur de charge est limité à la capacité nominale du pistolet  
\*\* Voir la section 3-5 pour les détails du type de fil, diamètre et plage de vitesse

## 3-5. Tableau du type de fil, diamètre et vitesse

| Vitesse du moteur | Type de fil | Diamètre de fil                    | Plage de vitesse nominale *           |
|-------------------|-------------|------------------------------------|---------------------------------------|
| Standard          | Aluminium   | 0,035 à 0,062 po<br>(0,9 à 1,6 mm) | 50 à 860 po/min<br>(1,3 à 21,8 m/min) |
| Standard          | Autres      | 0,035 à 0,045 po<br>(0,9 à 1,2 mm) | 50 à 860 po/min<br>(1,3 à 21,8 m/min) |

\* Plage de vitesse nominale selon IEC 60974-5

## 3-6. Spécifications environnementales

### A. Niveau de protection (IP)

| Niveau de protection   |
|--|
| IP23S  |
| Le présent matériel est conçu pour une utilisation à l'extérieur. Il peut être entreposé mais ne doit pas être utilisé à l'extérieur pour souder lors de précipitations, à moins d'être protégé. |
| IP23S 2014-06  |

### B. Spécifications de température

| Plage de température de service | Plage de température de stockage/transport |
|---------------------------------|--|
| 14 à 104°F (-10 à 40°C)         | -4 à 131°F (-20 à 55°C)                    |
|                                 | Temp_2016-07                               |





## 4-2. Configuration du dévidoir XR-AlumaFeed



### 1 Galet d'entraînement

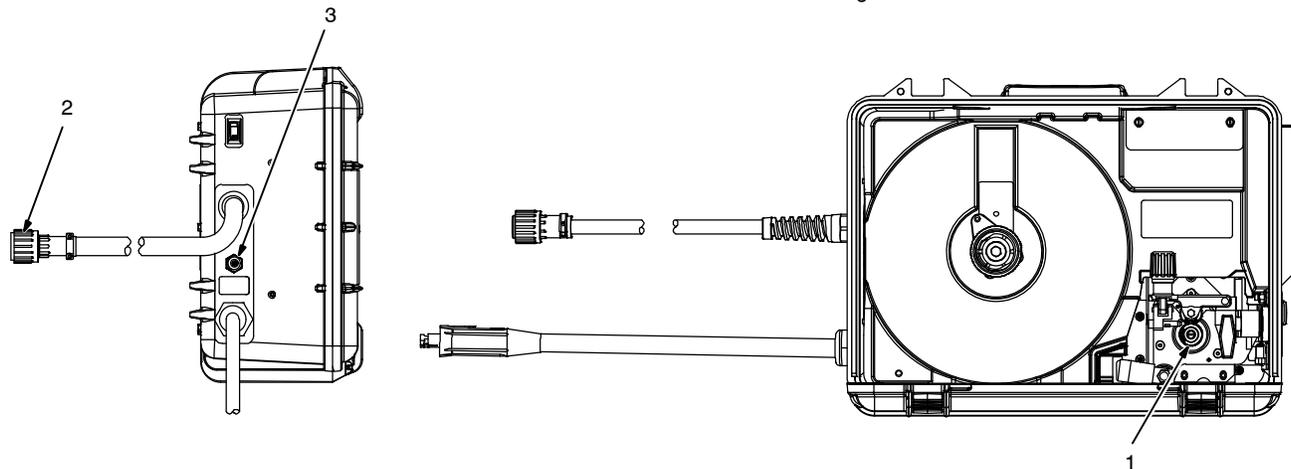
Installez des galets d'entraînement adaptés à la grosseur de fil utilisée. La grosseur de fil est imprimée sur la surface périphérique du galet.

### 2 Cordon de commande à 14 broches

Branchez le cordon de commande à 14 broches à la source d'alimentation de soudage utilisée.

### 3 Raccord à gaz

Branchez le tuyau flexible 10 pi (3m) pour l'alimentation en gaz reliant l'alimentation en gaz au raccord à l'arrière de la commande.



Réf. 287261

## 4-3. Configuration du pistolet XR-AlumaPro



☞ Vérifiez que la gaine du tube-contact est de la taille appropriée pour le fil de soudage utilisé.

Installez le bec contact du fil utilisé.

Réglez la tension sur le côté du pistolet AlumaPro.

### Réglage de la tension du galet pression du pistolet

☞ La tension du galet pression du pistolet est réglée en usine à 4XXX.

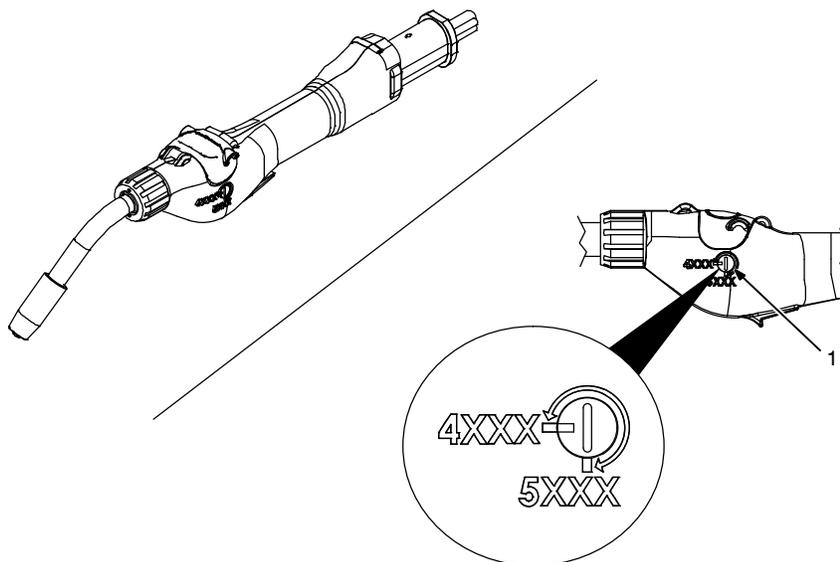
#### 1 Vis de réglage du galet pression (spécifique à la série en aluminium)

Régler la tension du fil à 4XXX pour le fil aluminium de la série 4000.

Tournez la vis de réglage du galet pression dans le sens antihoraire jusqu'à ce que la ligne repère du bouton de réglage s'aligne avec la ligne repère de la poignée dans la position 4XXX.

Régler la tension du fil à 5XXX pour le fil en acier inoxydable et le fil aluminium de la série 5000.

Tournez la vis de réglage du galet pression dans le sens horaire jusqu'à ce que la ligne repère du bouton de réglage s'aligne avec la ligne repère de la poignée dans la position 5XXX.

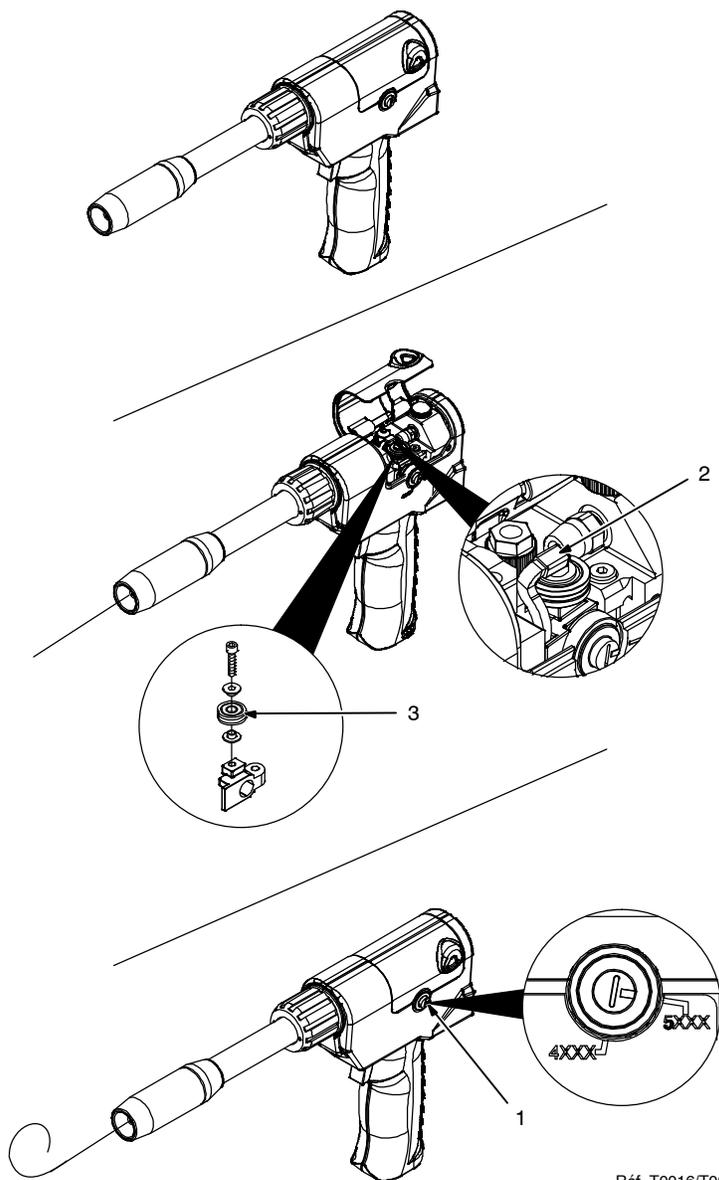


Outils nécessaires :



Réf. 804545-B

## 4-4. Configuration du pistolet XR-Pistol Grip



PIÈCE DE BOIS

Réf. T0016/T0025

Outils nécessaires :



Installez le bec contact du fil utilisé.

Installez le galet d'entraînement adapté à la grosseur de fil utilisé. Reportez-vous au tableau des consommables pour obtenir des informations sur la taille des galets d'entraînement dédiés. Alignez la gorge du galet d'entraînement sur la gorge du roulement et l'ouverture de la gaine. Serrez les vis de retenue.

### Chargement et filetage des fils

Installez l'anneau de retenue de la bobine.

Retirez l'extrémité en plomb du fil et déroulez le fil sur environ 7 à 10 po (187 à 254 mm) et coupez l'extrémité pliée ou coudée. Pour éliminer les bavures présentes à l'intérieur de la gaine, utilisez une lime pour éliminer l'extrémité pointue et les bavures.

À l'aide d'un doigt et de votre pouce, redressez (retirer le moule) d'environ 6 à 8 po (152 à 203 mm) de fil de soudage. Ouvrez le bras de pression du galet d'entraînement sur le dévidoir de fil poussé et insérez le fil dans le guide d'entrée et dans la gaine du pistolet. Fermez le bras de pression.

Réglez la pression des galets d'entraînement dans le dévidoir de fil poussé de sorte qu'elle corresponde à la grosseur de fil utilisée.

**⚠ Le fil de soudage est sous tension quand la gâchette du pistolet est utilisée pour faire avancer manuellement le fil.**

Réglez le frein mécanique dans le moyeu. Augmentez la vitesse de fil et la vitesse de rodage au maximum. À l'aide du bouton à-coup, déroulez quelques pieds de fil et arrêtez. Répétez le processus plusieurs fois. Réglez le frein uniquement si le fil ne reste pas tendu sur la bobine. Un serrage excessif du frein affectera les performances de dévidage des fils. Réinitialisez la vitesse de fil et la vitesse de rodage aux conditions de fonctionnement approximatives.

Maintenez le jeu de câbles du pistolet le plus droit possible sur le sol. À l'aide du bouton à-coup ou de la gâchette du pistolet, continuez à faire passer le fil dans le pistolet. Si le fil ne se dévide pas complètement dans le pistolet, ouvrez le bras de pression du galet d'entraînement et retirez le tube-contact. Redéclenchez la gâchette pour faire passer le fil hors du pistolet et installez le tube-contact.

- 1 Vis de réglage du galet pression
- 2 Manette
- 3 Galet pression

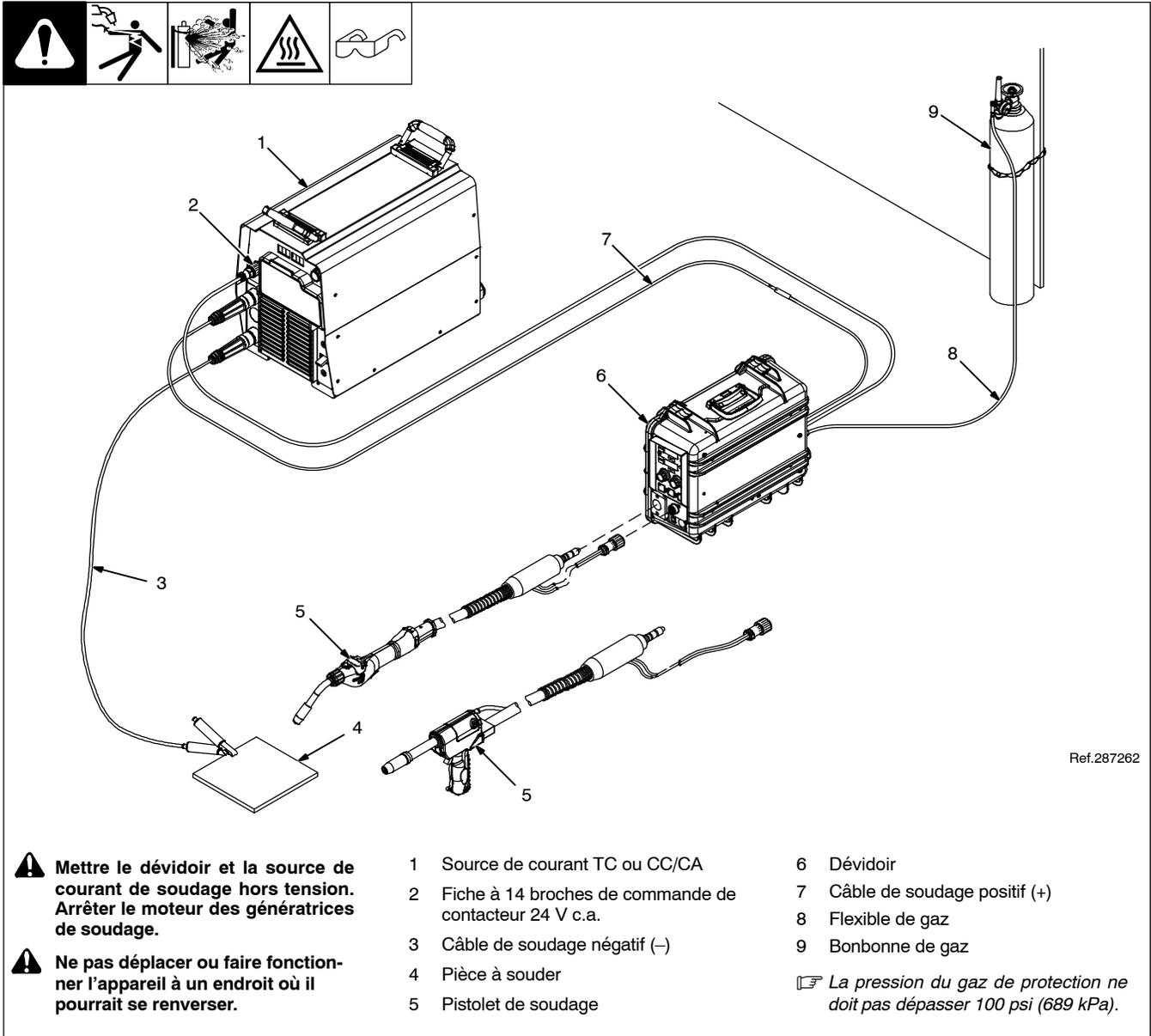
Pour régler la pression du galet d'entraînement du pistolet, retournez l'extrémité du fil au niveau de la buse. En utilisant la gâchette du pistolet, faites passer le fil contre une cale en bois ou sur le sol à un angle de 45 degrés et réglez la pression jusqu'à ce que le fil s'évide sans à-coups.

**⚠ Un serrage excessif déformera le fil de soudage et pourrait entraîner des problèmes d'alimentation au niveau du fil.**

## 4-5. Réglage de la tension du galet d'entraînement

| Calibre de fil    | Soudage |
|-------------------|---------|
| 0,035 po (0,9 mm) | 1 - 2   |
| 0,040 po (1,0 mm) |         |
| 3/64 po (1,2 mm)  | 3 - 4   |
| 1/16 po (1,6 mm)  |         |

## 4-6. Raccordements à une source de tension constante (TC) ou de courant constant/ tension constante (CC/TC) au moyen d'une prise à 14 broches



## Notes

---



---



---



---



---



---



---



---



---



---



---

## 4-7. Raccordements du dévidoir pour modèles refroidis à l'air



**⚠** Couper l'alimentation avant tout raccordement aux bornes de soudage ou prise.

**⚠** Le raccordement incorrect des câbles de soudage peut causer une chaleur excessive et déclencher un incendie ou endommager l'appareil.

### 1 Raccord à gaz

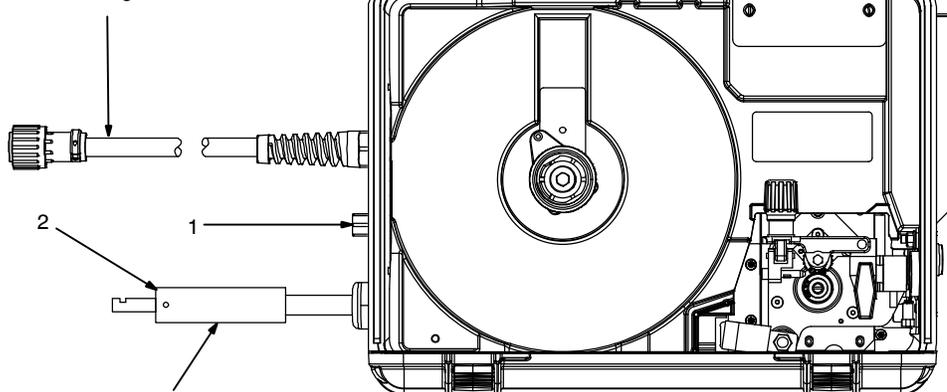
Connecter une extrémité du flexible de gaz de 10 pieds (3 m) au raccord solénoïde à l'arrière de l'appareil. Raccorder l'autre extrémité libre du flexible au régulateur – débitmètre.

**ℹ** La pression du gaz de protection ne doit pas dépasser 100 psi (689 kPa).

### 2 Câble de soudage vers source de courant de soudage

Sélectionner et préparer le câble de soudage selon les instructions du Guide d'utilisation de la source

Raccorder à la prise à 14 broches de la source de courant de soudage



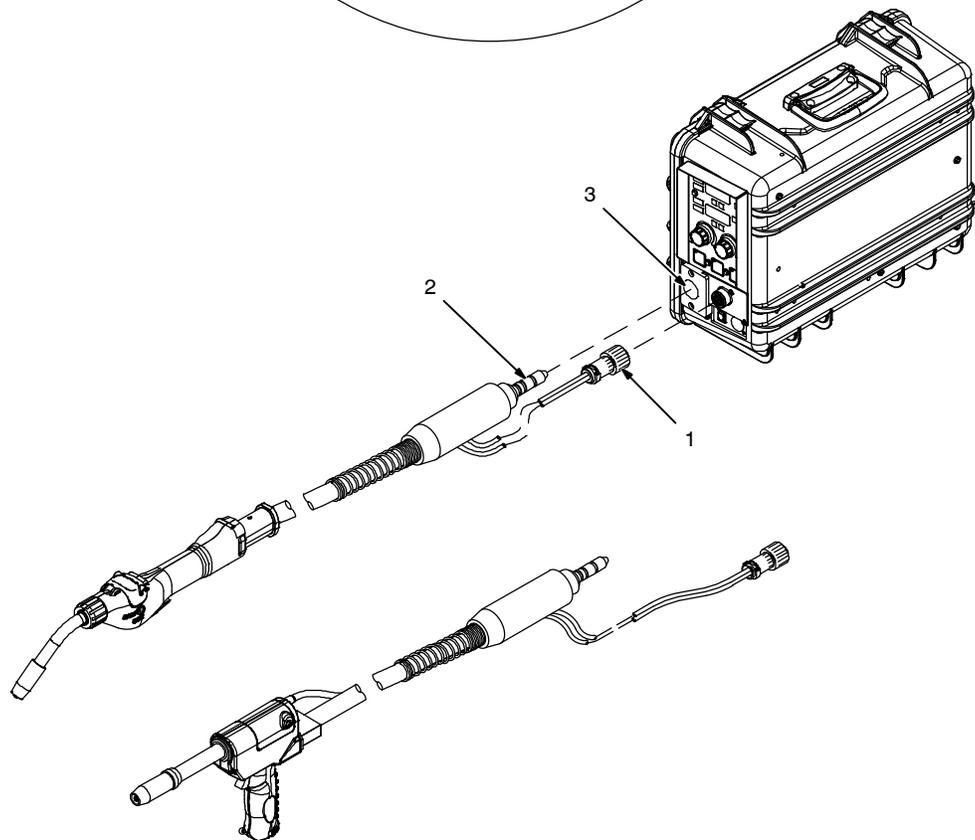
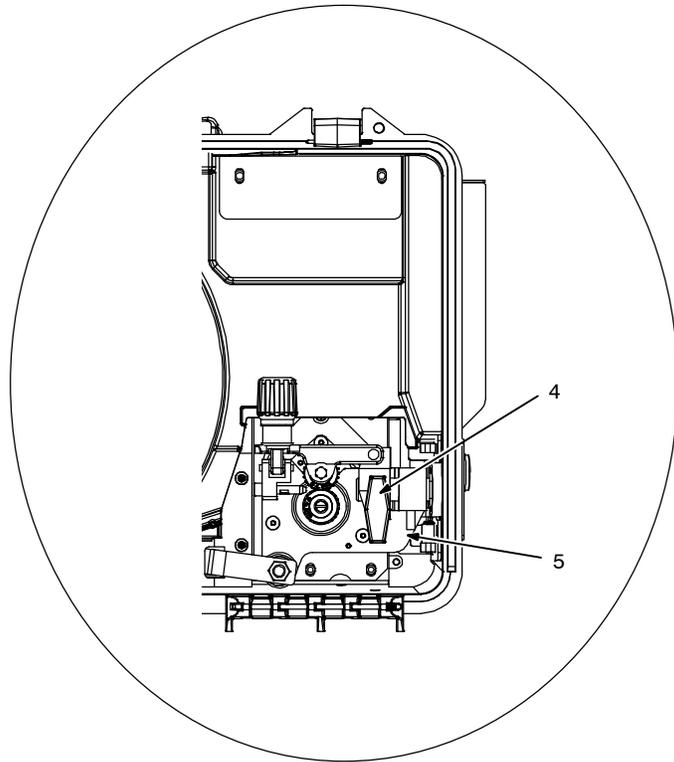
Raccorder à la borne de soudage positive (+) de la source de courant de soudage

Outils nécessaires:



Ref.287261

## 4-8. Raccordements de pistolet refroidi par air



Ref.287262 / 287261

1 Câble de commande du pistolet

Enfoncer la fiche dans la prise « Gun Control » et serrer la bague fileté.

2 Embout guide-fil du pistolet

3 Bague du pistolet

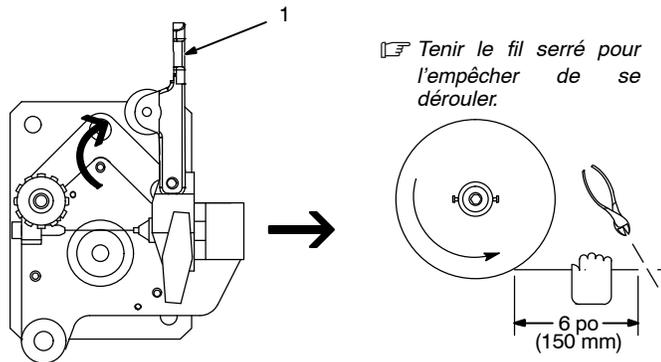
4 Molette de fixation du pistolet

5 Moule d'entraînement

Desserrer le bouton de fixation du pistolet et insérer l'embout guide-fil du pistolet dans la bague du pistolet jusqu'à ce qu'il bute contre le moule d'entraînement. Serrer le bouton.



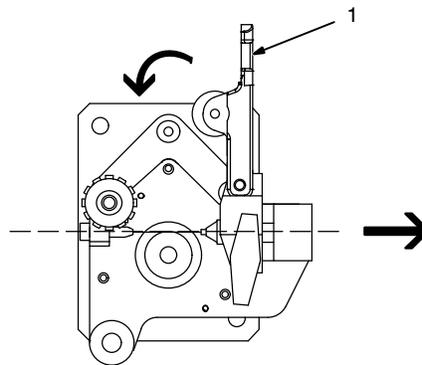
## 4-11. Guidage du fil de soudage dans le dévidoir



1 Bras de tension  
Ouvrir le bras de tension.

Tenir le fil serré pour l'empêcher de se dérouler.

Tirer et maintenir le fil; couper l'extrémité.

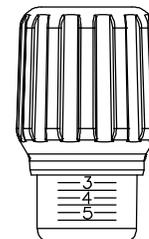


Installer des galets d'entraînement de la taille qui convient.

Guider le fil dans le guide d'entrée, sur la gorge du galet d'entraînement et dans le conduit du fil. Fermer le bras de tension. **Régler la tension de la façon suivante:**

### Réglages de tension

| Diamètre de fil | Soudage | Étalonnage du pistolet |
|-----------------|---------|------------------------|
| 0.035 po        | 1-2     | 3-4                    |
| 0.040 po        | 3-4     |                        |
| 3/64 po         |         |                        |
| 1/16 po         |         |                        |

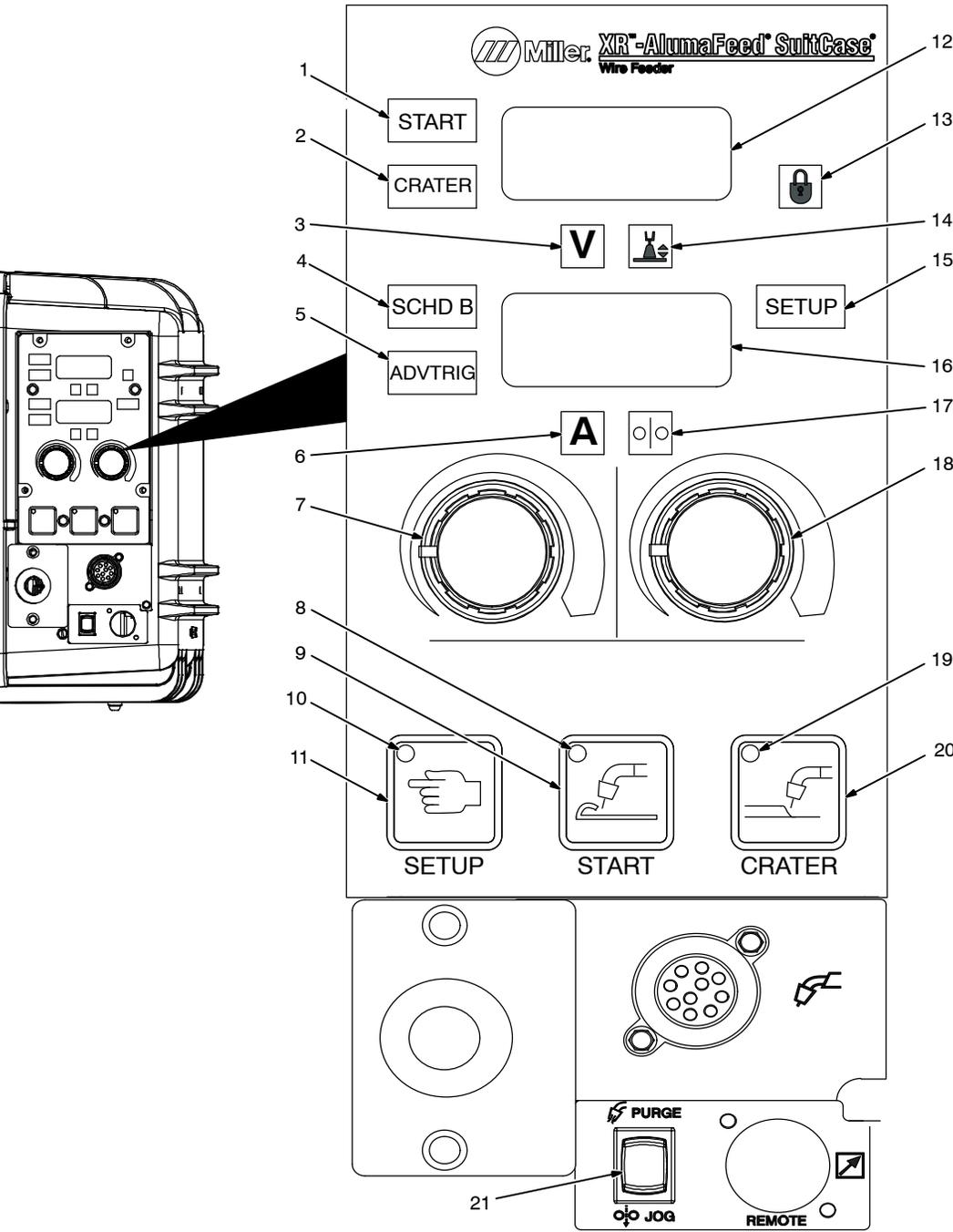


Outils nécessaires:



# SECTION 5 – FONCTIONNEMENT

## 5-1. Commandes

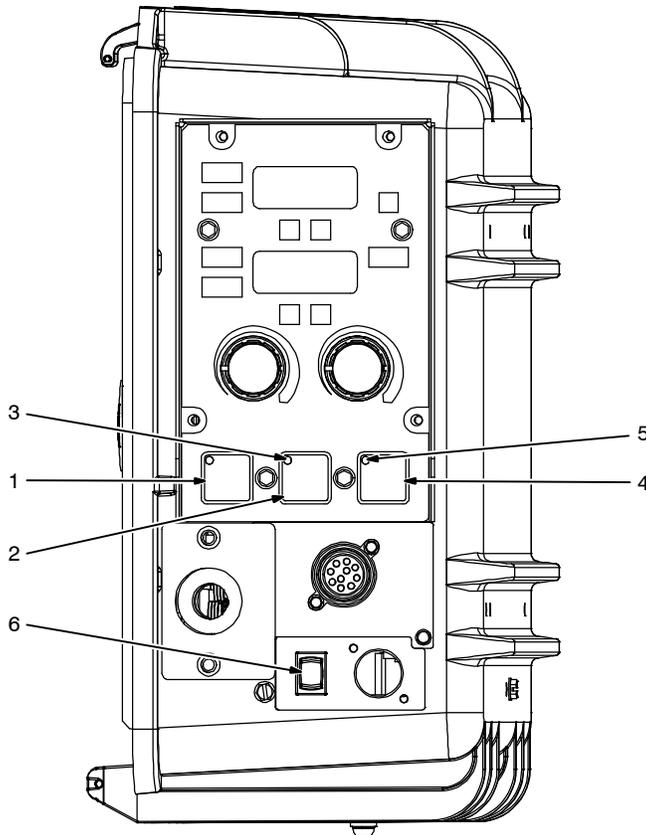
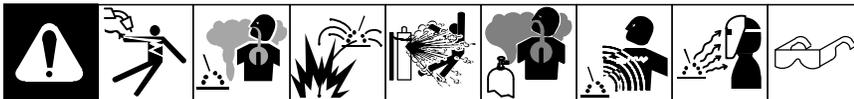



The diagram shows the control panel of the Miller XR-AlumaFeed SuitCase Wire Feeder. It includes a main view of the machine on the left and a detailed view of the control panel on the right. The control panel features various indicators and buttons, including a START button, a CRATER button, a V (voltage) indicator, a SCHD B (program B) indicator, an ADVTRIG (advanced triggering) indicator, an A (arc) indicator, two large circular adjustment buttons (left and right), a SETUP button, a hand icon button, a start button with a wire icon, a crater button with a wire icon, a PURGE button, a JOG button, and a REMOTE button. A lock icon is also present. The Miller logo and product name are at the top of the panel.

|   |                                    |    |                              |    |                                       |
|---|------------------------------------|----|------------------------------|----|---------------------------------------|
| 1 | Indicateur de menu de démarrage    | 8  | Indicateur de démarrage      | 15 | Indicateur de menu de configuration   |
| 2 | Indicateur de menu d'arrêt         | 9  | Bouton de démarrage          | 16 | Affichage inférieur                   |
| 3 | Indicateur de tension              | 10 | Indicateur de configuration  | 17 | Indicateur de vitesse du fil          |
| 4 | Indicateur du Programme B.         | 11 | Bouton de configuration      | 18 | Bouton d'ajustement droit             |
| 5 | Indicateur de déclenchement avancé | 12 | Affichage supérieur          | 19 | Indicateur de cycle d'arrêt (cratère) |
| 6 | Indicateur d'intensité             | 13 | Indicateur de verrouillage   | 20 | Bouton d'arrêt cratère                |
| 7 | Bouton d'ajustement gauche         | 14 | Indicateur de longueur d'arc | 21 | Interrupteur sortie de fil / purge    |

Ref. 287265

## 5-2. Commandes (suite)



Ref. 287265

### 1 Bouton de configuration

Appuyez brièvement sur le bouton de configuration pour activer le pré-débit, le post-débit, le type de déclenchement et le contrôle du rodage.

### 2 Bouton de démarrage

Appuyez sur le bouton de démarrage pour activer/désactiver la séquence de démarrage ou maintenez-le enfoncé pour modifier les variables de démarrage.

### 3 Indicateur de démarrage

L'indicateur s'allume lorsque le démarrage est actif.

### 4 Bouton d'arrêt cratère

Appuyez sur le bouton Arrêt (Évanouissement) pour activer/désactiver la séquence d'évanouissement, ou maintenez-le enfoncé pour modifier les variables séquence d'évanouissement.

### 5 Indicateur de cycle d'arrêt (cratère)

L'indicateur s'allume lorsque l'évanouissement est actif.

### 6 Interrupteur sortie de fil / purge

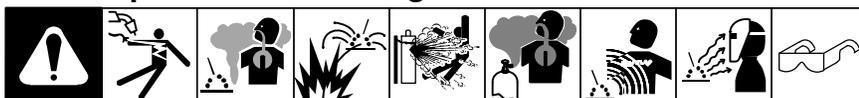
### Fonctionnement

Maintenez appuyé le bouton CONFIGURATION. Relâchez le bouton CONFIGURATION lorsque CONFIGURATION s'affiche. Vérifiez que les valeurs d'éléments du menu répertoriées dans le tableau ci-dessous sont définies en fonction du processus de soudage et de la grosseur des fils utilisés. Des éléments de menu supplémentaires s'affichent mais s'appliquent uniquement à des opérations avancées. Appuyez sur le bouton CONFIGURATION pour quitter le menu.

| Élément du menu | Valeurs de l'élément de menu   | Description                     |
|-----------------|--------------------------------|---------------------------------|
| Wire            | 0.035, 0.040<br>3/64, 1/16 in. | Réglage du calibre des fils     |
| PWR.S           | MAN                            | MIG ou MIG pulsé non synergique |
|                 | AUTO                           | MIG pulsé synergique            |

Enfoncez et relâchez le bouton CONFIGURATION pour sélectionner le procédé de soudage désiré, MIG ou PULS (MIG pulsé). Le procédé de soudage peut uniquement être changé au niveau du dévidoir. La sélection du programme de soudage avec fil et sous gaz doit être effectuée au niveau de la source d'alimentation.

### 5-3. Opération de soudage MIG



La tension est réglée au moyen du Bouton d'ajustement gauche. La vitesse de fil est réglée au moyen du potentiomètre situé dans la poignée du pistolet.

22.0

V

220



### 5-4. Opération de soudage MIG en mode pulsé non synergique



Le paramètre de la longueur d'arc est réglé au moyen du bouton d'ajustement gauche. La vitesse de fil est réglée au moyen du potentiomètre du pistolet. La longueur d'arc correspond à la quantité d'énergie nécessaire pour consommer le fil. Quand la vitesse de fil augmente, il faut augmenter la longueur d'arc afin de consommer le fil supplémentaire. De même, un paramètre de longueur d'arc plus faible est nécessaire lorsqu'une vitesse de fil plus faible est utilisée.

50.0



220



### 5-5. Opération de soudage MIG en mode synergique



Le paramètre de la longueur d'arc est réglé au moyen du bouton d'ajustement gauche. La vitesse de fil est réglée au moyen du potentiomètre du pistolet. Les programmes d'impulsions ont été mis au point avec un paramètre de longueur d'arc de 50. L'augmentation du paramètre de longueur d'arc augmente la longueur d'arc réelle et la diminution du paramètre diminue la longueur d'arc réelle. Il n'est pas nécessaire de modifier le paramètre de longueur de l'arc quand on change la vitesse de fil.

50.0



220



## 5-6. Vocabulaire

Ci-dessous est une liste de termes et leurs définitions s'appliquant au dévidoir de fil :

### Vocabulaire général:

|                             |  |
|-----------------------------|--|
| <b>MIG</b>                  | Procédé de soudage TC avec réglages séparés de la tension et de la vitesse de fil.   |
| <b>MIG pulsé</b>            | Procédé de soudage CC avec données paramétrées en usine utilisant un courant de pointe et de fond, une largeur et une fréquence des pulsations. Des moyens de contrôle des pulsations adaptatifs modulent un ou plusieurs des paramètres d'usine pour réguler ou maintenir une longueur d'arc fixe.  |
| <b>Synergique</b>           | Fait référence à la capacité du système à faire correspondre le paramètre d'alimentation à la vitesse de fil définie en utilisant un bouton de commande unique. En mode MIG pulsé synergique, les paramètres d'impulsion sont automatiquement augmentés ou diminués pour faire correspondre la puissance de sortie à la vitesse de fil définie.  |
| <b>Non Synergique</b>       | Fait référence à un contrôle indépendant de la vitesse de fil et de la puissance de sortie. En mode non synergique, l'augmentation ou la diminution de la vitesse de fil requiert un ajustement correspondant de la longueur d'arc ou du réglage de la tension.  |
| <b>2T</b>                   | Fonction de déclenchement de base, la séquence de soudure démarre lorsque la gâchette est enfoncée et se prend fin lorsque la gâchette est relâchée.   |
| <b>Maintien de gâchette</b> | Fonction permettant de souder sans avoir à appuyer d'une manière continue sur la gâchette du pistolet. Dans le mode maintien de gâchette, appuyer brièvement sur la gâchette jusqu'à ce qu'un arc se forme et le soudage continuera jusqu'à ce que l'on appuie de nouveau brièvement sur la gâchette.  |
| <b>4T</b>                   | Fonction de déclenchement qui permet la sélection entre les paramètres de démarrage, de soudure et d'évanouissement au moyen de la gâchette du pistolet. Le démarrage et la mise à l'arrêt (évanouissement) sont automatiquement actifs et ne peuvent pas être désactivés en mode 4T. En mode 4T, appuyez sur la gâchette du pistolet et maintenez-la enfoncée pour initier le soudage aux paramètres de réglages Démarrage (Start). Relâchez la gâchette du pistolet, et le soudage se poursuit aux paramètres de réglages de soudage. Appuyez de nouveau sur la gâchette du pistolet et maintenez-la enfoncée pour que la soudure se poursuive aux paramètres de réglages d'évanouissement. La séquence d'évanouissement prend fin lorsque la gâchette du pistolet est relâchée et que le paramètre d'évanouissement expire.<br><br>Si vous appuyez de nouveau sur la gâchette du pistolet avant que le paramètre d'évanouissement n'expire, la durée d'évanouissement est réinitialisée et le soudage se poursuit aux paramètres de réglages de soudage jusqu'à ce que la gâchette du pistolet soit relâchée. Lorsque la gâchette est relâchée, le soudage se poursuit aux paramètres de réglages d'évanouissement jusqu'à ce que le paramètre d'évanouissement expire. |
| <b>Point</b>                | Fonction de déclenchement qui interrompt automatiquement la soudure en cours après une durée définie. La soudure est interrompue une fois que le temps défini est écoulé ou que la gâchette a été relâchée, selon la première éventualité. Le temps de soudage par point est réinitialisé lorsque la gâchette est relâchée.  |
| <b>Longueur d'arc</b>       | La distance entre le fil électrode et le bain de fusion. Egalement utilisé pour parler des ajustements dans le procédé de soudage MIG pulsé.   |
| <b>Programme double</b>     | Permet de sélectionner une paire de paramètres de réglages de soudage qui peuvent être utilisés ensemble.  |
| <b>Pré-gaz</b>              | Durée d'alimentation du gaz de protection, après avoir appuyé sur la gâchette, avant que l'arc ne soit actif.  |
| <b>Post-gaz</b>             | Durée d'alimentation du gaz de protection, après arrêt de l'arc.   |
| <b>L'amorçage</b>           | Fournit des valeurs de tension, de longueur d'arc, de vitesse de fil et de durée pour l'amorçage de l'arc.   |
| <b>Cratère</b>              | Fournit des valeurs de tension, de longueur d'arc, de vitesse de fil et de durée pour l'évanouissement de l'arc.   |

## 5-7. Avance manuelle de fil et purge

Appuyer sur le bouton d'avance manuelle du fil et purge permet de faire avancer le fil manuellement sans démarrer le soudage ni ouvrir le robinet de gaz.

- Le dévidoir se contrôle manuellement soit par la gâchette du pistolet soit par le bouton d'avance manuelle de fil et purge. Si l'arc de soudage ne se produit pas 3 secondes après avoir appuyé sur la gâchette de

pistolet, le dévidoir va dérouler le fil durant un maximum de 2 minutes. Si la gâchette de pistolet est encore activée au-delà de 2 minutes, l'avance manuelle est interrompue pour éviter un déroulement complet de la bobine, dans le cas d'un pistolet défectueux (voir la Section 7-3).

- La vitesse d'avance manuelle du fil est

celle à laquelle l'appareil a été réglé pour le soudage.

- L'avance manuelle du fil peut aussi se faire en appuyant sur le bouton d'avance de fil et purge.

- Appuyer sur le bouton sortie de fil/purge permet à l'opérateur de purger le circuit de gaz avant le soudage et de prérégler la pression de gaz au manodétendeur.

## 5-8. Guide de configuration rapide

| Élément du menu | Valeurs de l'élément du menu | Description  |
|-----------------|------------------------------|--|
| FIL             | 0,035, 0,040, 3/64, 1/16 po  | Réglage du calibre des fils  |
| PWR.S           | MAN                          | MIG ou MIG pulsé non synergique  |
|                 | AUTO                         | MIG pulsé synergique   |
| PULS            | VOLT                         | Défini pour correspondre à l'affichage de la source d'alimentation pour le soudage MIG ou MIG pulsé non synergique |
|                 | ARC.L                        |  |

Maintenez appuyée le bouton Configuration. Relâchez le bouton Configuration lorsque CONFIGURATION s'affiche.

Tournez le **bouton D'AJUSTEMENT GAUCHE** pour sélectionner les éléments du menu et utilisez le **bouton D'AJUSTEMENT DROIT** pour changer les valeurs des éléments du menu.

Confirmez les valeurs d'éléments du menu répertoriées dans le tableau ci-dessus, définies en fonction du processus de soudage et de la grosseur des fils utilisés.

Appuyez sur le bouton CONFIGURATION pour quitter le menu.

Appuyez sur le bouton de déverrouillage CONFIGURATION. Tournez le bouton D'AJUSTEMENT GAUCHE jusqu'à ce que l'affichage gauche soit vide et que l'affichage droit affiche MIG ou PULS. Utilisez le bouton d'ajustement droit pour sélectionner le processus qui est requis. Appuyez sur le bouton Configuration pour quitter le menu.

### Opération de soudage MIG

Pour configurer le soudage MIG appuyez et relâchez le bouton Configuration. Tournez le bouton d'ajustement gauche jusqu'à ce que l'affichage gauche soit vide et que l'affichage droit affiche MIG. Appuyez sur le bouton CONFIGURATION pour quitter le menu. L'indicateur des volts est allumé sous l'affichage gauche et

l'indicateur de vitesse de fil est allumé sous l'affichage droit. La tension est réglée au moyen du bouton d'ajustement gauche et la vitesse de fil est réglée au moyen du potentiomètre situé dans la poignée du pistolet.

### Opération de soudage MIG en mode pulsé non synergique

Pour configurer le soudage MIG en mode non synergique, pulsé, appuyez brièvement sur le bouton Configuration. Tournez le bouton d'ajustement gauche jusqu'à ce que l'affichage gauche soit vide et que l'affichage droit affiche PULS. Appuyez sur le bouton CONFIGURATION pour quitter le menu. Le paramètre PULS sélectionné (ARC.L ou VOLT) est allumé sous l'affichage gauche et l'indicateur de vitesse de fil est allumé sous l'affichage droit. La longueur ou la tension de l'arc est réglée au moyen du bouton d'ajustement gauche et la vitesse de fil est réglée au moyen du potentiomètre situé dans la poignée du pistolet. La longueur ou la tension de l'arc correspond à la quantité d'énergie nécessaire pour consommer l'électrode de soudage. Quand la vitesse de fil augmente, il faut augmenter la longueur d'arc ou la tension afin de consommer le fil supplémentaire. De même, un réglage de longueur d'arc ou de tension plus faible est nécessaire lorsque la vitesse de fil diminue. En mode MIG pulsé non synergique, la plage de réglage de la

longueur d'arc est comprise entre 0,0 et 100,0, et la plage de réglage de la tension dépend de la sélection du programme d'impulsions au niveau de la source d'alimentation.

### Opération de soudage MIG en mode synergique

Pour configurer le soudage MIG en mode synergique pulsé, appuyez brièvement sur le bouton Configuration. Tournez le bouton d'ajustement gauche jusqu'à ce que l'affichage gauche soit vide et que l'affichage droit affiche PULS. Appuyez sur le bouton CONFIGURATION pour quitter le menu. Le paramètre PULS sélectionné (ARC.L ou VOLT) est allumé sous l'affichage gauche et l'indicateur de vitesse de fil est allumé sous l'affichage droit. La longueur ou la tension de l'arc est réglée au moyen du bouton d'ajustement gauche et la vitesse de fil est réglée au moyen du potentiomètre situé dans la poignée du pistolet. En mode MIG en mode synergique, la plage de réglage de la longueur d'arc est comprise entre 0 et 100. Les programmes d'impulsions ont été mis au point avec un paramètre de longueur d'arc de 50. L'augmentation du paramètre de longueur d'arc augmente la longueur d'arc réelle et la diminution du paramètre diminue la longueur d'arc réelle. Il n'est pas nécessaire de modifier le paramètre de longueur de l'arc quand on change la vitesse de fil.



## 6-2. Menu de configuration niveau 2

Pour accéder au **NIVEAU 2 DU MENU DE CONFIGURATION**, maintenez appuyé le bouton **CONFIGURATION**. L'**INDICATEUR DU MENU DE CONFIGURATION** et l'**INDICATEUR DU BOUTON DE CONFIGURATION** s'allumeront.

Tournez le **BOUTON D'AJUSTEMENT GAUCHE** pour sélectionner les différentes options du menu affichées dans l'**AFFICHAGE GAUCHE**. Tournez le **BOUTON D'AJUSTEMENT DROIT** pour changer les valeurs des options de l'**AFFICHAGE DROIT**.

Pour sortir du **NIVEAU 2 DU MENU DE CONFIGURATION**, appuyez et relâchez le bouton **CONFIGURATION**.

Les options qui peuvent être ajustées dans ce menu sont :

**Verrouillage des paramètres (LOCK)** – Lorsqu'ils sont réglés (ON), les paramètres déclencher, traiter, pré-gaz, post-gaz, rodage, démarrage et arrêt (évanouissement) sont verrouillés et ne peuvent pas être ajustés. Si vous tentez de modifier un paramètre verrouillé, l'écran affichera momentanément (LOCK).

**Limites de plage (LMTS)** – Lorsqu'ils sont réglés (ON), les paramètres de vitesse de fil et de longueur d'arc ou de soudage sous tension sont limités aux plages réglables minimales et maximales. Les paramètres de plage minimum et maximum apparaissent ensuite dans le menu lorsque (LMTS) est réglé sur (ON). Lorsqu'elles sont réglées sur (OFF), les limites de plage sont inactives et n'apparaissent pas dans le menu.

**Limite de plage de vitesse de fil (MIN)** – Indiquée dans L'**AFFICHAGE GAUCHE** avec l'**INDICATEUR DE VITESSE DE FIL** allumé. Définit la vitesse de fil minimale. La plage de ce réglage est de 70 à 780 po/min.

**Limite de plage de vitesse de fil (MAX)** – Indiquée sur L'**AFFICHAGE GAUCHE** avec l'**INDICATEUR DE VITESSE DE FIL** allumé. Définit la vitesse de fil maximale. La plage de réglage est de (MIN) à 780 po/min.

**Limite de plage de longueur d'arc (MIN)** – Indiquée sur L'**AFFICHAGE GAUCHE** avec l'**INDICATEUR DE LONGUEUR D'ARC** allumé. Définit la longueur d'arc minimale. La plage de ce réglage est de 0 à 100.

**Limite de plage de longueur d'arc (MAX)** – Indiquée sur L'**AFFICHAGE GAUCHE** avec l'**INDICATEUR DE LONGUEUR D'ARC** allumé. Définit la longueur d'arc maximale. La plage de ce réglage est de (MIN) à 100.

☞ Lorsque l'option **DISP** du **NIVEAU 2 DU MENU DE CONFIGURATION** est définie sur (VOLT), les limites de la plage de longueur d'arc sont remplacées par les limites de la plage de tension.

**Limite de plage de tension (MIN)** – Indiquée sur L'**AFFICHAGE GAUCHE** avec l'**INDICATEUR DES VOLTS** allumé. Définit la tension minimale. La plage de ce

réglage dépend de la plage de tension de la source d'alimentation au sein du processus MIG et varie selon le programme de fil et de gaz sélectionné dans le processus MIG PULSÉ. Si le processus de soudage de la source d'alimentation est réglé sur MIG PULSÉ, le réglage de la limite de la plage de tension minimale change si la sélection du programme de fil et de gaz est modifiée.

**Limite de plage de tension (MAX)** – Indiquée sur L'**AFFICHAGE GAUCHE** avec l'**INDICATEUR DES VOLTS** allumé. Définit la tension maximale. La plage de ce réglage dépend de la plage de tension de la source d'alimentation au sein du processus MIG et varie selon le programme de fil et de gaz sélectionné dans le processus MIG PULSÉ. Si le processus de soudage de la source d'alimentation est réglé sur MIG PULSÉ, le réglage de la limite de la plage de tension maximale change si la sélection du programme de fil et de gaz est modifiée.

**Grosueur de fil (Wire)** – Définit à la grosseur de fil appropriée pour une uniformité et une précision de vitesse de fil optimales.

**Type de pistolet (GUN)** – Indique le type de pistolet détecté. Ceci est pour information seulement et ne peut pas être ajusté.

**Mode synergique du poste de soudage (PWR.S)** – Définit le mode synergique sur (AUTO) ou sur manuel (MAN). Lorsqu'il est réglé sur (AUTO), le dévidoir et une source d'alimentation synergique fonctionnent comme un système de soudage MIG à impulsion synergique. Lorsqu'elle est réglée sur (MAN), la source d'alimentation et le dévidoir fonctionnent comme un système de soudage MIG ou MIG à impulsion non synergique.

• Pour un fonctionnement correct, ce paramètre doit être réglé de façon à correspondre au réglage du mode d'impulsion de la source d'alimentation (PULS).

**Affichage des impulsions (PULS)** – Permet de régler le paramètre de soudure prédéfini en tant que tension ou longueur d'arc. Ce paramètre affecte uniquement l'apparence de l'affichage et n'affecte pas le fonctionnement. Le paramètre (PULS) devra être réglé de façon à correspondre à l'affichage de la source d'alimentation. Lorsqu'il est réglé sur (VOLT), le point de consigne de la tension préréglée s'affiche sur l'affichage gauche avec l'**INDICATEUR DES VOLTS** allumé. Lorsqu'elle est réglée sur (ARC.L), la longueur d'arc préréglée s'affiche sur l'affichage gauche avec l'**INDICATEUR DE LONGUEUR D'ARC** allumé.

**Sélection du programme via la gâchette (SCHD)** – Permet à l'opérateur de sélectionner un autre programme en appuyant rapidement sur la gâchette du pistolet lorsqu'il n'y a pas de soudage. Lorsqu'elle est définie sur (OFF), la sélection du programme via la gâchette est désactivée. Lorsqu'elle est définie sur (TRIG), le programme est sélectionné en appuyant sur la gâchette du pistolet lorsqu'il n'y a pas d'opérations de soudage

en cours. Le maintien en position engagée et la détente de la gâchette du pistolet devra se faire dans un délai de 0,2 secondes pour que le programme change.

☞ L'**INDICATEUR SCHD B** s'allume lorsque le programme B est actif. Les paramètres démarrage, arrêt (évanouissement) et configurer peuvent tous être configurés indépendamment dans chaque programme.

☞ Lorsque vous utilisez le Programme B, la vitesse de fil ne peut être définie qu'au niveau du dévidoir au moyen du bouton d'ajustement droit. Le réglage de la vitesse de fil au niveau du pistolet fonctionne uniquement pour le Programme A.

**Menu d'impulsion du profil de soudage (PROF)** – Permet à l'impulsion du profil de soudage de s'afficher dans le menu Configuration. Lorsque cette option est définie sur (NON), (PROF) n'apparaît pas dans le menu Configuration. Lorsque cette option est définie sur (OUI), (PROF) apparaît dans le menu Configuration. Les paramètres d'impulsion du profil de soudage ne peuvent pas être réglés lorsque le verrouillage des paramètres est défini sur (ON).

**Code de verrouillage du menu (CODE)** – Permet de définir un code de mot de passe numérique pour empêcher l'accès au Niveau 2 du Menu de configuration. Par défaut, (CODE) est (OFF), ce qui permet d'accéder au menu sans saisir de mot de passe. Le mot de passe peut être programmé sur des valeurs comprises entre 0 et 999. Une fois programmé, le mot de passe doit être saisi à nouveau à chaque fois que vous accédez au menu. Si le mot de passe a échoué, l'écran affichera momentanément (REFUSER). (CODE) continuera à s'afficher à l'écran jusqu'à ce que le mot de passe correct soit saisi ou que l'unité soit mise hors tension.

☞ Chaque fois que vous quittez le menu avec (CODE OFF), une séquence spéciale est requise avant de pouvoir définir un nouveau mot de passe. Lorsque (CODE OFF) s'affiche à l'écran, appuyez sur le bouton **CONFIGURATION**. et maintenez-le enfoncé, puis tournez le **BOUTON D'AJUSTEMENT DROIT** pour définir le mot de passe sur (0123). Relâchez le bouton **CONFIGURATION**, le panneau de commande devrait indiquer (CODE 0000). Le mot de passe peut maintenant être défini sur une nouvelle valeur.

**Information sur la version du produit (INFO)** – Information sur la dernière révision du microprogramme du contrôle de moteur et des circuits imprimés d'interface utilisateur. La valeur par défaut est (INFO N.A.). Pour voir les versions du microprogramme, tourner le bouton d'ajustement droit jusqu'à lire (INFO MOTR) ou (INFO FRNT). Le niveau de révision des microprogrammes respectifs s'affichera après un moment.

### 6-3. Réglage d'une séquence Démarrage (Start) en mode impulsion synergique

Pour initier une séquence de démarrage, appuyez sur le bouton **DÉMARRAGE**. L'**INDICATEUR DE DÉMARRAGE** s'allume, indiquant que le démarrage est actif.

Pour arrêter la séquence de démarrage, appuyez sur le bouton **DÉMARRAGE**. L'**INDICATEUR DE DÉMARRAGE** s'éteindra, indiquant que le démarrage est inactif.

*☞ Le mode par défaut pour le Démarrage est (AUTO). Le paramètre (AUTO) comporte des paramètres prédéfinis. Le démarrage peut également être réglé sur (MAN) pour les réglages manuels. Le mode de démarrage peut être modifié dans le **MENU DE DÉMARRAGE**.*

Pour accéder au **MENU DE DÉMARRAGE** maintenez appuyé le bouton **DÉMARRAGE** jusqu'à ce que l'**INDICATEUR** du **MENU DE DÉMARRAGE** s'allume.

Tournez le bouton **D'AJUSTEMENT GAUCHE** pour sélectionner les différentes options du menu affichées dans l'**AFFICHAGE GAUCHE**. Tournez le bouton **D'AJUSTEMENT DROIT** pour changer les valeurs des options de

#### l'**AFFICHAGE DROIT**.

Pour sortir du **MENU DE DÉMARRAGE**, appuyez et relâchez le bouton **DÉMARRAGE**.

Les options qui peuvent être ajustées dans ce menu sont :

**Mode de démarrage (STRT)** – Définit le Mode de démarrage sur (AUTO ou MAN). Lorsque le mode de Démarrage est réglé sur (AUTO), les paramètres par défaut sont utilisés. Les valeurs des paramètres (AUTO) apparaissent dans le menu mais ne sont pas réglables. Lorsque le mode de démarrage est réglé sur (MAN), chacun des paramètres est réglable.

**Vitesse de fil au démarrage (WFS)** – Règle la vitesse de fil pendant la durée de la séquence démarrage. Ce réglage est indiqué sous forme de pourcentage de la vitesse de fil réglée pour le soudage. La plage de réglage est de (X0,5 à X2,50). Exemple : Si la vitesse de fil de soudage est de 200 et que la vitesse WFS est de X1,50, la vitesse de fil du Démarrage est de 300.

**Longueur de l'arc au démarrage (ARC.L)** – Définit la longueur de l'arc plus longue ou plus courte pendant la séquence de démarrage. Ce réglage est un pourcentage de la longueur d'arc sur laquelle la vitesse de fil est réglée pour le

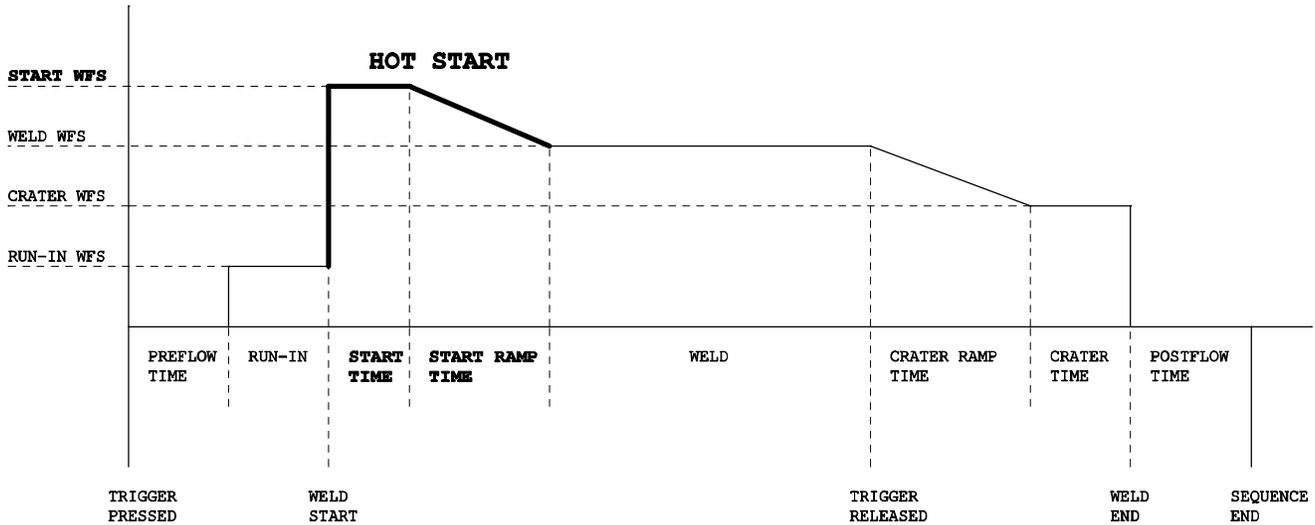
soudage. La plage de réglage est de (X0,50 à X1,50). Exemple : Si la longueur de l'arc de soudure est définie sur 50 et que ARC.L est X0,50, la longueur de l'arc au démarrage est 25.

*☞ Lorsque l'option PULS du NIVEAU 2 DU MENU DE CONFIGURATION est définie sur (VOLT), le paramètre de la longueur de l'arc au démarrage sera remplacé par le paramètre de tension au démarrage (VOLT).*

**Tension au démarrage (VOLT)** – Règle la tension pendant la durée de la séquence de démarrage. La plage de ce réglage varie en fonction du programme de fil et de gaz sélectionné dans le processus MIG PULSÉ. Lorsque le processus de soudage est réglé sur MIG PULSÉ, le réglage de la Tension au démarrage change si la sélection du programme fil et gaz est modifiée.

**Durée du démarrage (TIME)** – La durée d'activation de l'alimentation du fil pendant la séquence de démarrage. La plage de réglage est de 0,1 à 0,5 secondes.

**Durée de rampe au démarrage (RAMP)** – Le temps que cela prend pour passer du démarrage au pourcentage de la vitesse de fil. La plage de réglage est de 0,1 à 5,0 secondes.



## 6-4. Réglage d'une séquence Démarrage (Start) en MIG pulsé non synergique ou MIG

Pour initier une séquence de démarrage, appuyez sur le bouton **DÉMARRAGE**. L'**INDICATEUR DE DÉMARRAGE** s'allume, indiquant que le démarrage est actif.

Pour arrêter la séquence de démarrage, appuyez sur le bouton **DÉMARRAGE**. L'**INDICATEUR DE DÉMARRAGE** s'éteindra, indiquant que le démarrage est inactif.

Pour accéder au **MENU DE DÉMARRAGE** maintenez appuyé le bouton **DÉMARRAGE** jusqu'à ce que l'**INDICATEUR** du **IMENU DE DÉMARRAGE** s'allume.

Tournez le bouton **D'AJUSTEMENT GAUCHE** pour sélectionner les différentes options du menu affichées dans l'**AFFICHAGE GAUCHE**. Tournez le

bouton **D'AJUSTEMENT DROIT** pour changer les valeurs des options de l'**AFFICHAGE DROIT**.

Pour sortir du **MENU DE DÉMARRAGE**, appuyez et relâchez le bouton **DÉMARRAGE**.

Les options qui peuvent être ajustées dans ce menu sont :

**Vitesse de fil au démarrage (WFS)** – Règle la vitesse de fil pendant la durée de la séquence démarrage. La plage de réglage est de 70 à 780 po/min.

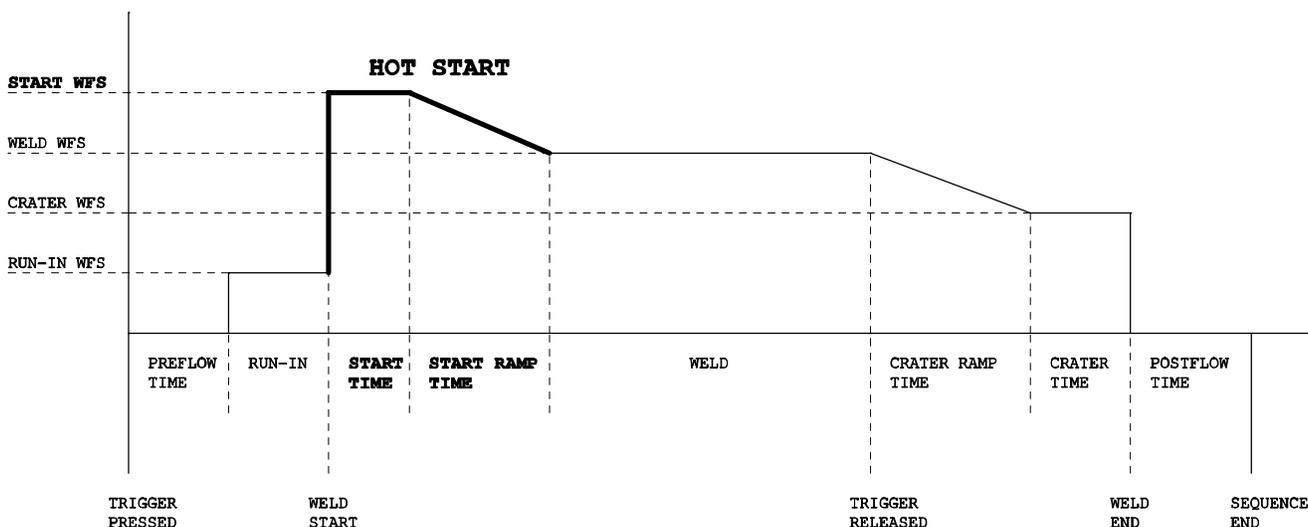
**Longueur de l'arc au démarrage (ARC.L)** – Définit la longueur de l'arc pendant la durée de la séquence de démarrage. La plage de ce paramètre est comprise entre (0,0 et 100,0) et le niveau est défini pour correspondre à la vitesse WFS au démarrage.

☞ Lorsque MIG est sélectionné dans le niveau 1 du menu de configuration, le paramètre de la longueur de l'arc au démarrage sera remplacé par le paramètre de tension au démarrage (VOLT).

**Tension au démarrage (VOLT)** – Règle la tension pendant la durée de la séquence de démarrage. La plage de ce réglage dépend de la plage de tension de la source d'alimentation ou de la plage de tension du programme d'impulsions sélectionné.

**Durée du démarrage (TIME)** – La durée d'activation de l'alimentation du fil pendant la séquence de démarrage. La plage de réglage est de 0,1 à 0,5 secondes.

**Durée de rampe au démarrage (RAMP)** – Le temps que cela prend pour passer du démarrage au pourcentage de la vitesse de fil. La plage de réglage est de 0,1 à 5,0 secondes.



## 6-5. Réglage d'une séquence d'évanouissement en MIG pulsé non synergique ou MIG

Pour initier une séquence d'évanouissement, appuyez sur le bouton **ARRÊT**. L'**INDICATEUR D'ARRÊT** s'allumera, indiquant que la séquence d'évanouissement est active.

Pour arrêter la séquence d'évanouissement, appuyez sur le bouton **ARRÊT**. L'**INDICATEUR D'ARRÊT** s'éteindra, indiquant que l'arrêt est inactif.

Pour accéder au **MENU D'ARRÊT**, maintenez appuyé le bouton **ARRÊT** jusqu'à ce que l'**INDICATEUR DU MENU D'ARRÊT** s'allume.

Tournez le **bouton D'AJUSTEMENT GAUCHE** pour sélectionner les différentes options du menu affichées dans l'**AFFICHAGE GAUCHE**. Tournez le **bouton D'AJUSTEMENT DROIT** pour changer les valeurs des options de l'**AFFICHAGE DROIT**.

Pour sortir du **MENU D'ARRÊT**, appuyez et relâchez le bouton **ARRÊT**.

Les options qui peuvent être ajustées dans ce menu sont :

**Vitesse de fil au démarrage (WFS)** – Règle la vitesse de fil pendant la séquence d'évanouissement.

**Longueur de l'arc pendant la séquence d'évanouissement (ARC.L)** – Définit la longueur de l'arc pendant la durée de la séquence d'évanouissement. La plage de ce paramètre est comprise entre (0,0 et 100,0) et le niveau est défini pour correspondre à la vitesse WFS pendant la séquence d'évanouissement.

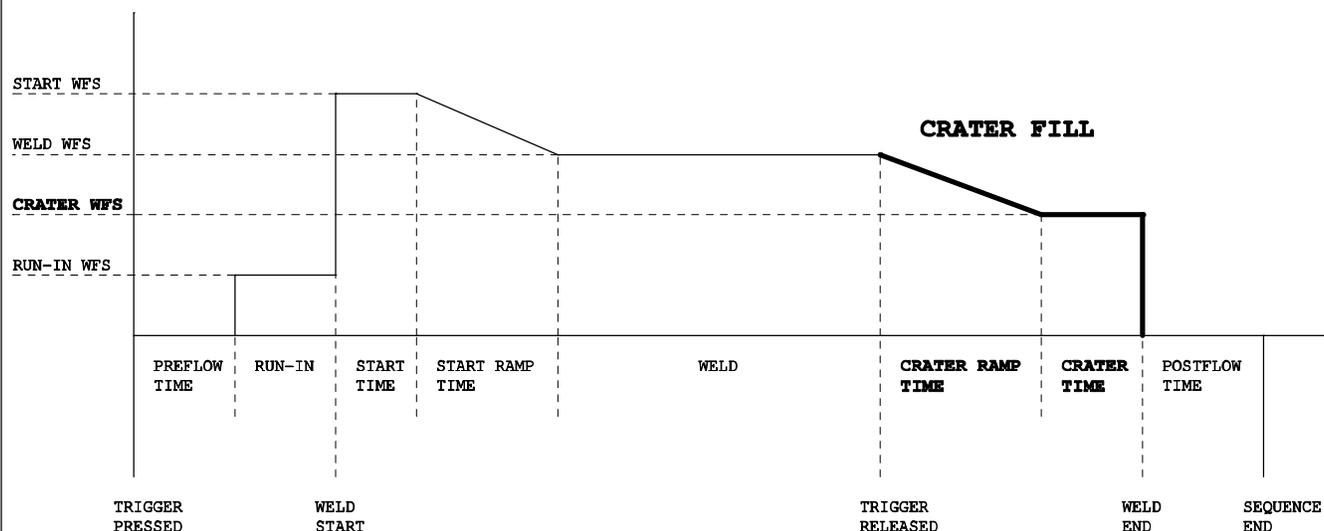
*☞ Lorsque MIG est sélectionné dans le niveau 1 du menu de configuration, le paramètre de la longueur de l'arc pendant la séquence d'évanouissement sera remplacé par le paramètre de tension pendant la séquence d'évanouissement (VOLT).*

**Tension à l'arrêt (VOLT)** – Règle la tension pendant la séquence d'évanouissement. La plage de réglage dépend de la plage de tension de la source d'alimentation sélectionnée.

**Durée de rampe à l'évanouissement (RAMP)** – Le temps que cela prend pour passer du soudage au pourcentage de la vitesse de fil. La plage de réglage est de 0,1 à 5,0 secondes.

**Durée de remplissage de cratère (TIME)** – La durée d'activation de l'alimentation de fil pendant la séquence d'évanouissement. La plage de réglage est de 0,1 à 5,0 secondes.

**Durée de pointage (TACK)** – Ce réglage est requis pour un soudage en pointage sans remplissage de cratère. Le remplissage de cratère ne sera pas actif si la durée d'arc est inférieure au temps pré-réglé. La plage de réglage est de 0,1 à 5,0 secondes.



## 6-6. Réglage d'une séquence d'évanouissement en MIG pulsé non synergique ou MIG

Pour initier une séquence d'évanouissement, appuyez sur le bouton **ARRÊT**. L'**INDICATEUR D'ARRÊT** s'allumera, indiquant que la séquence d'évanouissement est active.

Pour arrêter la séquence d'évanouissement, appuyez sur le bouton **ARRÊT**. L'**INDICATEUR D'ARRÊT** s'éteindra, indiquant que l'arrêt est inactif.

Pour accéder au **MENU D'ARRÊT**, maintenez appuyé le bouton **ARRÊT** jusqu'à ce que l'**INDICATEUR DU MENU D'ARRÊT** s'allume.

Tournez le **bouton D'AJUSTEMENT GAUCHE** pour sélectionner les différentes options du menu affichées dans l'**AFFICHAGE GAUCHE**. Tournez le **bouton D'AJUSTEMENT DROIT** pour changer les valeurs des options de l'**AFFICHAGE DROIT**.

Pour sortir du **MENU D'ARRÊT**, appuyez et relâchez le bouton **ARRÊT**.

Les options qui peuvent être ajustées dans ce menu sont :

**Vitesse de fil au démarrage (WFS)** – Règle la vitesse de fil pendant la séquence d'évanouissement.

**Longueur de l'arc pendant la séquence d'évanouissement (ARC.L)** – Définit la longueur de l'arc pendant la durée de la séquence d'évanouissement. La plage de ce paramètre est comprise entre (0,0 et 100,0) et le niveau est défini pour correspondre à la vitesse WFS pendant la séquence d'évanouissement.

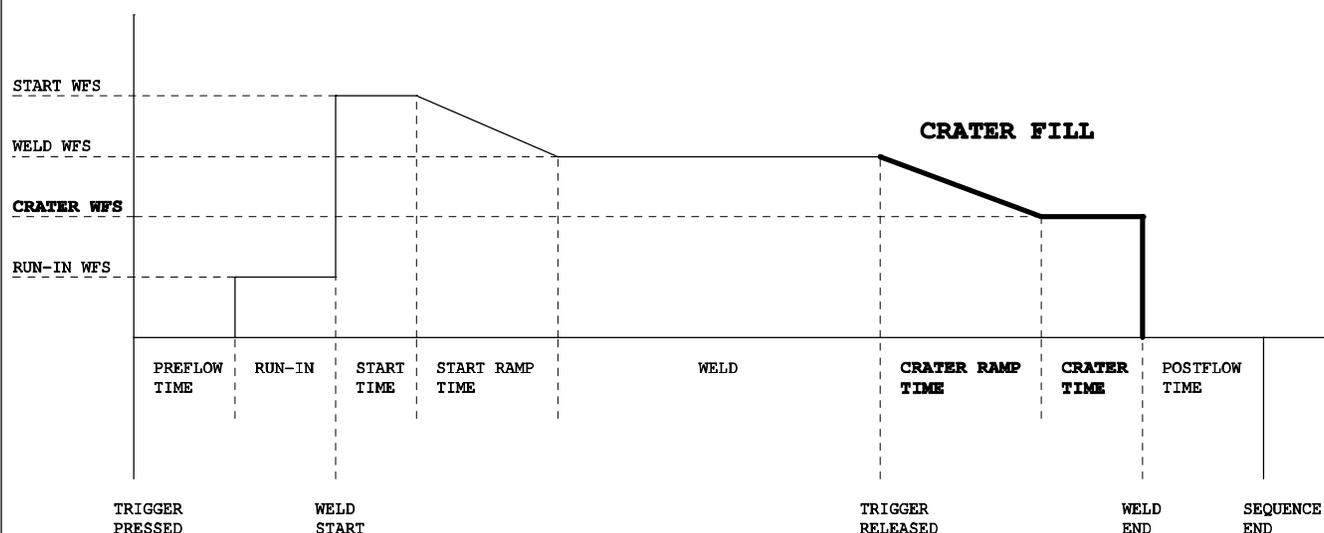
 Lorsque MIG est sélectionné dans le niveau 1 du menu de configuration, le paramètre de la longueur de l'arc pendant la séquence d'évanouissement sera remplacé par le paramètre de tension pendant la séquence d'évanouissement (VOLT).

**Tension à l'arrêt (VOLT)** – Règle la tension pendant la séquence d'évanouissement. La plage de réglage dépend de la plage de tension de la source d'alimentation sélectionnée.

**Durée de rampe à l'évanouissement (RAMP)** – Le temps que cela prend pour passer du soudage au pourcentage de la vitesse de fil. La plage de réglage est de 0,1 à 5,0 secondes.

**Durée de remplissage de cratère (TIME)** – La durée d'activation de l'alimentation de fil pendant la séquence d'évanouissement. La plage de réglage est de 0,1 à 5,0 secondes.

**Durée de pointage (TACK)** – Ce réglage est requis pour un soudage en pointage sans remplissage de cratère. Le remplissage de cratère ne sera pas actif si la durée d'arc est inférieure au temps pré-réglé. La plage de réglage est de 0,1 à 5,0 secondes.



## 6-7. Impulsion du profil de soudage

L'impulsion du profil de soudage optimise l'aspect des cordons de soudure en aluminium en produisant des soudures avec des motifs d'ondulation espacés de façon constante, semblables aux procédés GTAW. Cette fonction a été conçue pour fonctionner dans un système MIG à impulsion synergique. Le motif d'ondulation constant est obtenu en modifiant périodiquement la vitesse de fil et le niveau de puissance. La vitesse de fil moyenne est déterminée par la valeur sur laquelle l'unité est réglée pour le soudage.

 Par défaut, les paramètres d'impulsion du profil de soudage sont masqués dans le menu Configuration. Pour afficher les paramètres, le paramètre (PROF) du niveau 2 du menu de configuration doit être réglé sur (YES).

Voir la Section 6-2.

Les éléments d'impulsion du profil de soudage qui peuvent être ajustés dans le menu Configuration sont les suivants :

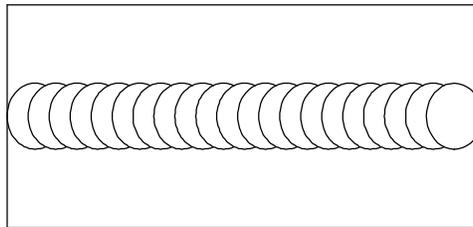
**Impulsion du profil de soudage ON/OFF (PROF)** – Permet d'activer ou de désactiver l'impulsion du profil de soudage.

**Fréquence d'impulsion du profil (P.FRQ)** – Définit l'espacement entre les ondulations dans le cordon de soudure. La plage pour ce paramètre est de (0,1 à 5,0) secondes. Voir les Figures 1 et 2 ci-dessous.

**Vitesse de fil en mode « Double Pulsation » (P.WFS)** – Définit le pourcentage de changements au-dessus et au-dessous de la vitesse de fil sur

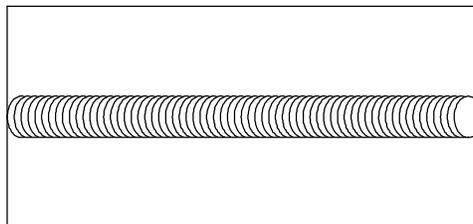
laquelle l'unité est définie pour le soudage. La plage de ce réglage est de (X0,00 à X0,30). Exemple : Si la vitesse de fil est de 200 et que la vitesse (P.WFS) est réglée sur (X0,10), la vitesse de fil alternera entre 180 et 220 po/min.

**Longueur de l'arc en mode « Double Pulsation » (P.AL)** – Définit un facteur de correction de la longueur d'arc pour la vitesse de fil inférieure. Ce réglage est un pourcentage de la longueur d'arc sur laquelle la vitesse de fil est réglée pour le soudage. La plage de réglage est de (X0,5 à X1,5). Exemple : Si la longueur d'arc pour le soudage est réglée sur 50 et la longueur (P.AL) sur (X1,1), le réglage de la longueur d'arc pour la vitesse de fil inférieure est de 55.



**Figure 1**

Vitesse de déplacement constante avec la fréquence P.FRQ réglée sur 0,1



**Figure 2**

Vitesse de déplacement constante avec la fréquence P.FRQ réglée sur 5,0

## 6-8. Procédure de réinitialisation en usine

 Commencer avec l'alimentation de fil activée.

- 1 Appuyer et maintenir enfoncé le bouton Configuration jusqu'à ce que SET UP apparaisse à l'écran.
- 2 Tourner le bouton de réglage à gauche jusqu'à ce que INFO NONE apparaisse.
- 3 Appuyer sur le bouton Configuration et le maintenir enfoncé jusqu'à ce que FACTORY apparaisse. Le premier menu est FACT DFLT. Pour « AlumaFeed », tourner le bouton à gauche jusqu'à ce que FACT DFLT s'affiche.
- 4 Tourner la molette de réglage d'un clic vers la droite et un compte à rebours de 5 secondes s'enclenche sur l'écran de droite.
- 5 Dès que la minuterie atteint zéro, FACT DONE apparaît.
- 6 Appuyer et relâcher une dernière fois le bouton Configuration, et l'écran frontal s'allumera comme s'il était en fonction. La configuration reviendra à l'affichage normal de la tension et de la vitesse d'alimentation du fil.

La réinitialisation est maintenant terminée.

# SECTION 7 – ENTRETIEN ET DÉPANNAGE

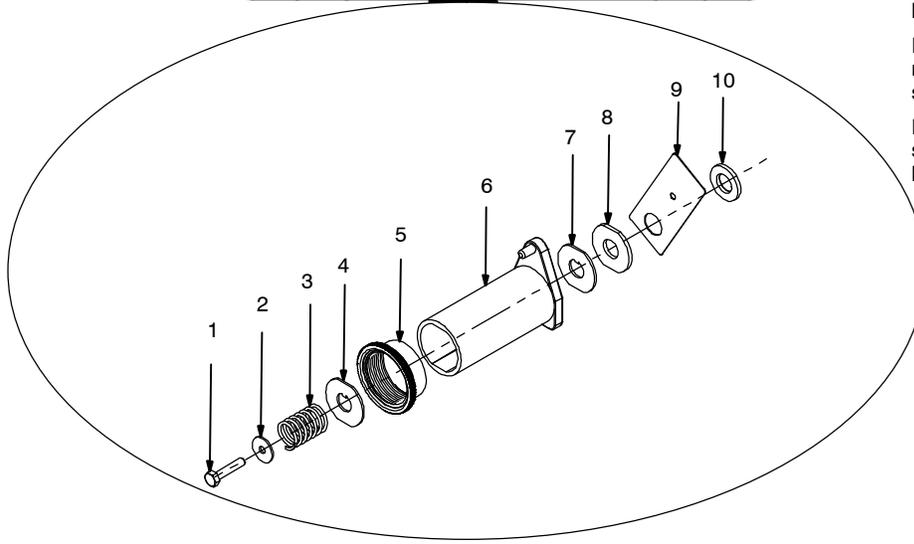
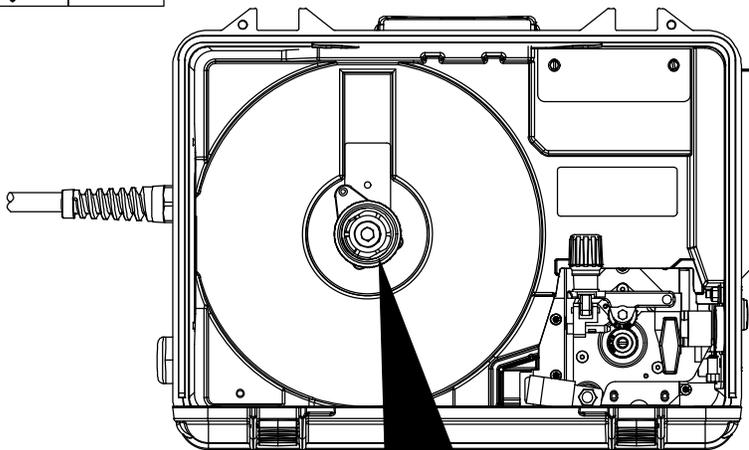
|  |  |   |                                     |  |  |
|--|--|---|-------------------------------------|--|--|
|  |  | <b>Couper l'alimentation avant d'effectuer l'entretien.</b> |                                     | <i>Effectuer un entretien plus fréquent en présence de conditions rigoureuses.</i> |  |
| <b>3 mois</b>  |  |   |                                     |  |  |
|  |  | Remplacer les étiquettes endommagées ou illisibles          |                                     | Nettoyer et serrer les bornes de soudage   |  |
|  |  | Remplacer les tuyaux de gaz endommagés.                     |                                     |  |  |
|  |  | Réparer ou remplacer les câbles et cordons fissurés.        |                                     |  |  |
| <b>6 mois</b>  |  |   |                                     |  |  |
| Nettoyer l'intérieur à l'air comprimé ou avec un aspirateur. |  |   | Nettoyer les galets d'entraînement. |  |  |

## 7-1. Maintenance de l'ensemble d'alimentation du dévidoir

|                         |  |  |   |  |
|-------------------------|--|--|---|--|
|                         |  |  |   |  |
|                         |  |  | Rembobiner le fil.<br>1 Dispositif de pression à galet<br>2 Axe du moteur d'entraînement<br>3 Galet d'entraînement<br>4 Vis<br>Utiliser une brosse métallique pour nettoyer le galet d'entraînement.<br>5 Tendeur du galet d'entraînement<br>6 Rondelles d'appui<br>Utiliser une brosse métallique pour nettoyer la poulie tendeur.<br>7 Guide de sortie du fil<br>8 Guide-fil d'entrée<br>Tirer sur le guide-fil vers l'arrière du dévidoir pour l'enlever. Installer un nouveau guide-fil.<br>Guider le fil de soudage et régler la pression du galet d'entraînement, s'il est nécessaire (voir section 4-11).<br>Galets d'entraînement et tendeurs sont disponibles pour les diamètres de fil:<br>fil de calibre ,035<br>fil de calibre ,040<br>fil de calibre ,047<br>fil de calibre ,062<br>When changing wire size, change control box drive roll and idler, gun pressure roll and drive roll. Lors du changement de diamètre de fil, changer le galet d'entraînement et le tendeur de la boîte de contrôle, le galet de pression et le galet d'entraînement du pistolet. |  |
| Outils nécessaires:<br> |  |  |   |  |

805350-A

## 7-2. Remplacement de l'ensemble moyen



Enlever le couvercle supérieur du pistolet et libérer le levier de tension.

Enrouler le fil sur la bobine et enlever la bobine. Démontez le moyeu, tel qu'illustré.

- 1 Boulon
- 2 Rondelle plate
- 3 Ressort
- 4 Rondelle de blocage
- 5 Écrou de moyeu
- 6 Moyeu
- 7 Rondelle de blocage
- 8 Rondelle frein fibre
- 9 Frein bande
- 10 Bague

Remplacer les pièces brisées ou usées et faire glisser les pièces sur l'arbre, tel qu'illustré.

Régler la tension de serrage du moyeu et positionner le fil de soudage.

Fermer l'ensemble galet de pression du pistolet et remettre en place le couvercle du pistolet.

Outils nécessaires:



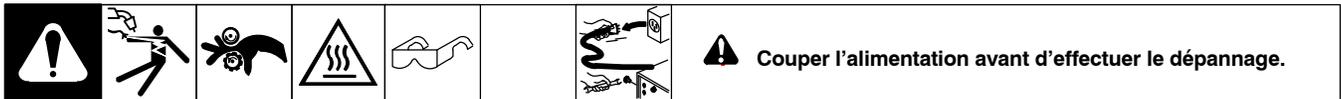
Ref.287261-c

## 7-3. Diagnostics

Les messages d'erreur suivants sur les affichages supérieur et inférieur indiquent des erreurs spécifiques. :

|      |       |   |
|------|-------|---|
| TRIG | ERR   | Indique une erreur de gâchette. Une erreur de gâchette se produit si la gâchette est enclenchée plus de deux minutes sans initier un arc. Cette erreur arrive également si la gâchette est enclenchée alors que le dévidoir est activé. L'erreur peut être effacée en relâchant la gâchette.  |
| JOG  | ERR   | Indique une erreur d'interrupteur d'avance manuelle. Une erreur d'interrupteur d'avance manuelle se produit si l'interrupteur d'avance manuelle est maintenu plus de deux minutes. Cette erreur arrive également si l'interrupteur d'avance manuelle est enclenché alors que le dévidoir est activé. L'erreur peut être effacée en relâchant l'interrupteur d'avance manuelle.  |
| PURG | ERR   | Indique une erreur d'interrupteur de purge. Une erreur d'interrupteur de purge se produit si l'interrupteur de purge est maintenu plus d'une minute. Cette erreur arrive également si l'interrupteur de purge est enclenché alors que le dévidoir est activé. L'erreur peut être effacée en relâchant l'interrupteur de purge.  |
| COOL | ERR   | Indique une erreur d'interrupteur de débit d'eau. Une erreur d'interrupteur de débit d'eau se produit s'il n'y a pas d'eau alors que l'on appuie sur la . Les interrupteurs d'avance manuelle et de purge fonctionnent normalement même s'il n'y a pas d'eau. Le mini-interrupteur 2 du circuit imprimé du contrôle moteur doit être fermé pour activer cette erreur. L'erreur est effacée si de l'eau est détectée ou quand l'erreur est désactivée. |
| TEST | ERR.1 | Indique une erreur lors d'un autodiagnostic d'alimentation. Le nombre donne une information sur l'erreur. Si cette erreur se produit, contacter un réparateur local autorisé par l'usine.   |
| COMM | ERR   | Indique une erreur de communication série. Une erreur de communication se produit 2 secondes après une interruption de communication entre les circuits imprimés du contrôle moteur et du panneau avant.  |
| 1234 | ERR.M | Indique une erreur de circuit imprimé du contrôle moteur. Si cette erreur se produit, contacter un réparateur local autorisé par l'usine.   |
| 1234 | ERR.F | Indique une erreur de circuit imprimé du panneau avant. Si cette erreur se produit, contacter un réparateur local autorisé par l'usine.   |

## 7-4. Dépannage



| Problème  | Solution   |
|---|--|
| Appuyer sur la gâchette du pistolet ne fait pas fonctionner le dévidoir. Le gaz de protection ne circule pas et le fil ne s'avance pas. | Insérer la fiche du câble de commande du pistolet dans la prise de commande du pistolet sur le dévidoir. (voir section 4-8).<br>Demander à un réparateur local autorisé par l'usine de vérifier le fluxostat de contrôle d'eau facultatif, le cas échéant.   |
| Le fil se dévide, le gaz de protection circule mais le fil de soudage n'est pas sous tension.   | S'assurer que la pince de mise à la terre et le câble de soudage sont bien connectés.  |
| Le fil se dévide de manière erratique.  | Vérifiez que la grosseur de fil sélectionnée est correcte (voir section 6-2).<br>Vérifier la pression du galet d'entraînement dans le dévidoir et dans le pistolet (voir section 4-11).<br>Nettoyer ou remplacer les galets d'entraînement si nécessaire.<br>Vérifier et remplacer le chemisage si nécessaire.           |
| L'arc varie et le fil de soudage est tordu en sortant du pistolet.  | Vérifiez que la grosseur de fil sélectionnée est correcte (voir section 6-2).  |
| Aucune soudure ; le pistolet ou la bobine ne fonctionne pas.  | Vérifier les connexions du câble de commande du pistolet sur le dévidoir du panneau avant (voir section 4-8).  |
| Sortie de soudage erratique.  | Serrer et nettoyer tous les raccords.<br>Remplacer la pointe de contact.<br>Vérifiez que la grosseur de fil sélectionnée est correcte (voir section 6-2).<br>Vérifier la pression du galet d'entraînement dans le dévidoir et dans le pistolet (voir section 4-11).<br>Vérifier et remplacer le chemisage si nécessaire. |
| Le fil ne se dévide pas ; il y a remontée d'arc à la pointe de contact.   | Vérifier que la dimension du galet d'entraînement est correcte.<br>Vérifier la pression du galet d'entraînement dans le dévidoir et dans le pistolet (voir section 4-11).<br>Vérifier et remplacer le chemisage si nécessaire.   |
| Le moteur ne fonctionne pas.  | Vérifier la pression du galet d'entraînement dans le dévidoir et dans le pistolet (voir section 4-11).<br>Vérifier et remplacer le chemisage si nécessaire.<br>Faire vérifier le dévidoir par un représentant de service agréé.  |

## Notes



# SECTION 8 – SCHÉMAS ÉLECTRIQUES

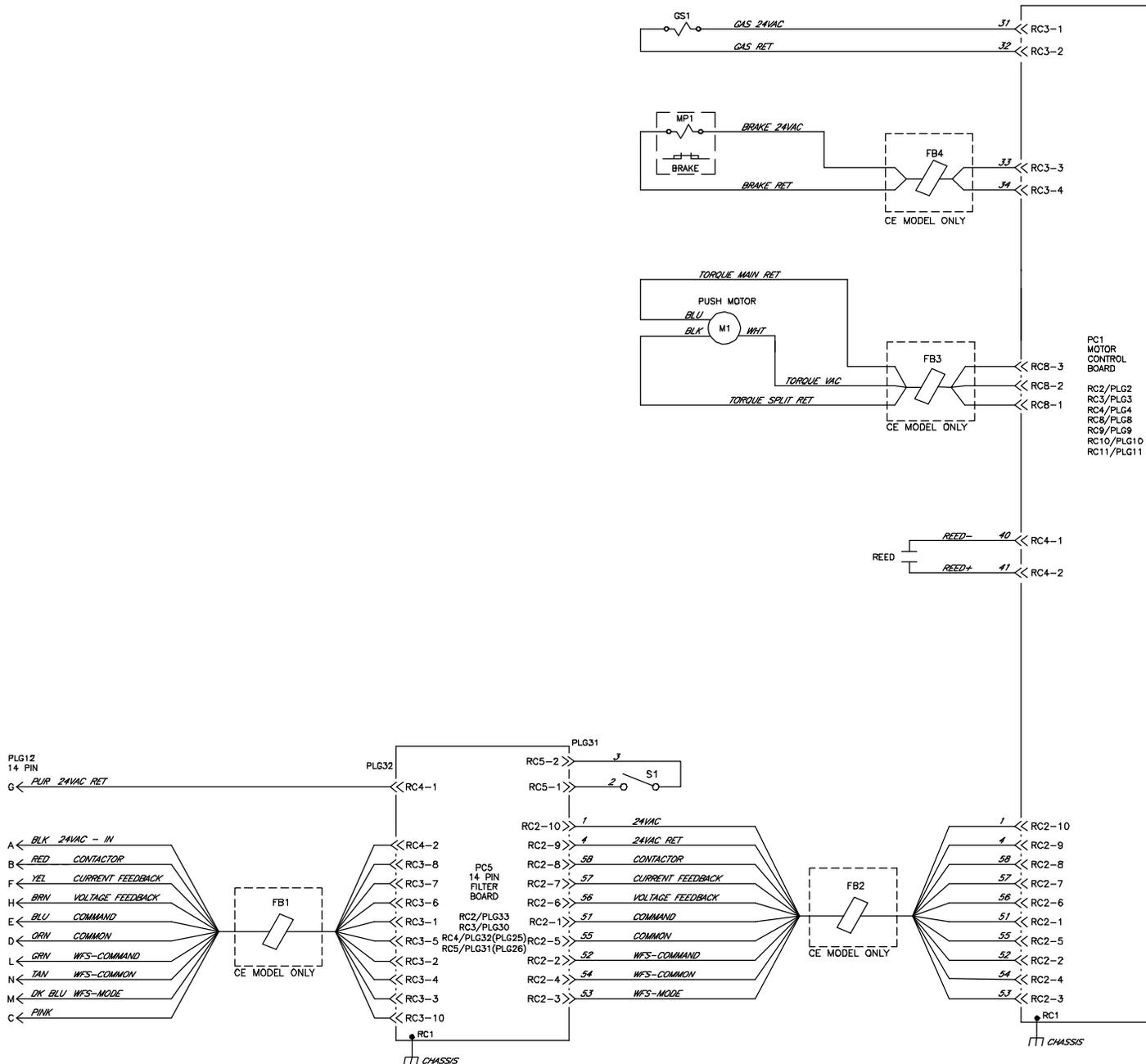
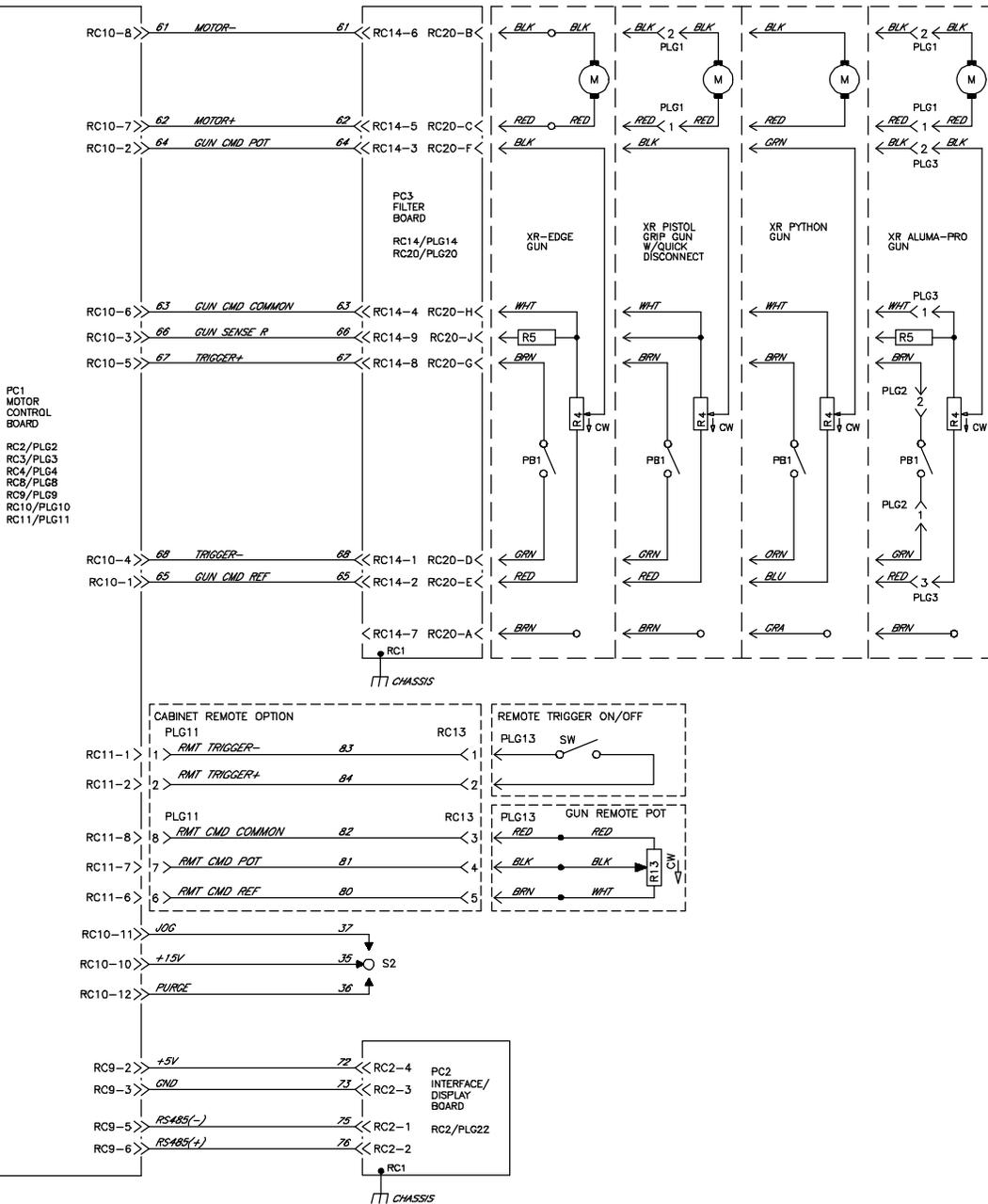


Figure 8-1. Schéma électrique du dévidoir



|  |  |
|--|--|
| <br><b>⚠ WARNING</b><br><b>ELECTRIC SHOCK HAZARD</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Do not touch live electrical parts.</li> <li>Disconnect input power or stop engine before servicing.</li> <li>Do not operate with covers removed.</li> <li>Have only qualified persons install, use, or service this unit.</li> </ul> |
|--|--|



# TRUE BLUE®

## GARANTIE

Entrée en vigueur le 1 janvier 2021

(Équipement portant le numéro de série précédé de "NB" 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 conditions générales mentionnées ci-après, Miller Electric Mfg. LLC, Appleton, Wisconsin, garantit aux distributeurs agréés que le nouvel équipement Miller vendu après la date d'entrée en vigueur de cette garantie limitée est libre de tout vice de matériel 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 matériel 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. Des notifications envoyées en tant que réclamations au titre de la garantie en ligne doivent fournir des descriptions détaillées de la défaillance et des étapes de dépannage mises en œuvre pour déterminer lesdites parties défaillantes. Toutes réclamations au titre de la garantie manquant les informations requises comme il est stipulé dans le Manuel de l'utilisation des services Miller (SOG) pourraient être refusées par Miller.

Miller s'engage à répondre aux réclamations au titre de la garantie concernant du matériel éligible énuméré ci-dessous en cas de survenance d'une défaillance de ce genre au cours de ces périodes de garantie répertoriées ci-dessous. La période de garantie commence à courir à partir de la date de livraison de l'équipement à l'acheteur final, 12 mois suivant la livraison du matériel à un distributeur nord-américain ou 18 mois suivant la livraison de l'équipement à un distributeur international, selon la première éventualité.

1. Pièces 5 ans — Main-d'œuvre 3 ans
  - \* Redresseurs de puissance d'origine, uniquement thyristors, diodes et modules redresseurs discrets
2. 3 ans — Pièces et main-d'œuvre, sauf spécification
  - \* Cellules de casque à teinte automatique (Aucune main d'œuvre), (se reporter à l'exception de la série conventionnelle ci-dessous)
  - \* Générateurs/Groupe autonome de soudage  
**(REMARQUE : Moteurs garantis par le fabricant.)**
  - \* Produits Insight Welding Intelligence (À l'exception des capteurs externes)
  - \* Sources onduleurs
  - \* Sources de découpage plasma
  - \* Contrôleur de procédé
  - \* Dévidoirs de fil semi-automatiques et automatiques
  - \* Transformateur/redresseur de puissance
3. 2 ans — Pièces et main-d'œuvre
  - \* Cellules de casque à teinte automatique – série classique uniquement (pas de garantie main-d'œuvre)
  - \* Masques de soudage autoassombrissants (pas de garantie main-d'œuvre)
  - \* Extracteurs de fumées – Séries Capture 5, Filtair 400, et Industrial Collector.
4. 1 an — Pièces et main-d'œuvre, sauf spécification
  - \* ArcReach-Heizung
  - \* Systèmes de soudage AugmentedArc et LiveArc
  - \* Dispositifs de déplacements automatiques
  - \* Pistolets de soudage MIG Bernard BTB refroidis par air (pas de garantie main-d'œuvre)
  - \* CoolBelt (pas de garantie main-d'œuvre)
  - \* Sécheur d'air au dessiccant
  - \* Options non montées en usine  
**(REMARQUE: Ces options sont couvertes pour la durée résiduelle de la garantie de l'équipement sur lequel elles sont installées ou pour une période minimum d'un an -, la période la plus grande étant retenue.)**
  - \* Commandes au pied RFCS (sauf RFCS-RJ45)
  - \* Extracteurs de fumée – Filtair 130, MVX et SWX Series, Bras d'aspiration et boîtier de commande du moteur ZoneFlow
  - \* Unités HF
  - \* Torches de découpe au plasma ICE/XT (pas de garantie main-d'œuvre)
  - \* Sources de chauffage par induction, refroidisseurs  
**(REMARQUE : Les enregistreurs numériques sont garantis séparément par le fabricant.)**
  - \* Bancs de charge
  - \* Moteur de torche Push-pull (sauf Spoolmate et Spoolguns)
  - \* Groupe ventilateur de PAPR (pas de garantie main-d'œuvre)
  - \* Positionneurs et contrôleurs
  - \* Racks (Pour loger plusieurs sources d'alimentation)
  - \* Organes de roulement/remorqueurs
  - \* Boîtier et panneaux pour Respirateur à adduction d'air (SAR)

- \* Ensembles d'entraînement de fil Subarc
  - \* Torches TIG (pas de garantie main-d'œuvre)
  - \* Torches Tregaskiss (pas de main-d'œuvre)
  - \* Systèmes de refroidissement par eau
  - \* Télécommandes sans fil et récepteurs
  - \* Postes de travail/Tables de soudage (pas de garantie main-d'œuvre)
5. 6 mois — Pièces
    - \* Batteries de type automobile de 12 volts
  6. 90 jours — Pièces
    - \* Kits d'accessoires
    - \* Enrouleur automatique et câbles refroidis par air pour réchauffeur ArcReach
    - \* Bâches
    - \* Enroulements et couvertures, câbles et commandes non électroniques de chauffage par induction
    - \* Pistolets MDX Series MIG
    - \* Torches M
    - \* Pistolets MIG, torches de soudage à l'arc submergé (SAW) et têtes de surfacage externes
    - \* Commandes à distance et RFCS-RJ45
    - \* Pièces de rechange (pas de main-d'œuvre)
    - \* Pistolets à bobine Spoolmate

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

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

LES PRODUITS MILLER SONT DESTINÉS À DES UTILISATEURS DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE FORMÉS ET EXPÉRIMENTÉS DANS L'UTILISATION ET L'ENTRETIEN DE MATÉRIEL DE SOUDAGE.

Les seuls recours possibles en cas de réclamation en lien avec la garantie, au choix de Miller, sont : (1) la réparation ; ou (2) le remplacement ; ou, si approuvé par écrit par Miller, (3) le remboursement du coût approuvé au préalable des réparations ou du remplacement dans un centre de services agréé par Miller ; ou (4) le paiement ou les crédits équivalents au prix d'achat (après soustraction d'un montant raisonnable découlant de l'utilisation du produit). Les produits ne peuvent être renvoyés à Miller sans son autorisation écrite. Les expéditions de retour des produits sont à la charge et aux risques du client.

Les recours ci-dessus seront mis à disposition à Appleton, WI (États-Unis) ou dans un centre de services agréé par Miller. Le transport et l'expédition seront sous la responsabilité du client. **DANS LA MESURE OÙ CELA EST AUTORISÉ PAR LA LOI, LES RECOURS PRÉVUS DANS LES PRÉSENTES SONT LES SEULS ET UNIQUES RECOURS POSSIBLES, QUELLE QUE SOIT LA DOCTRINE JURIDIQUE ENVISAGÉE. EN AUCUN CAS MILLER NE SERA TENU RESPONSABLE POUR DES DOMMAGES DIRECTS, INDIRECTS, SPÉCIAUX, ACCESSOIRES OU CONSÉCUTIFS (COMPRENANT LA PERTE DE BÉNÉFICE), QUELLE QUE SOIT LA DOCTRINE JURIDIQUE ENVISAGÉE. MILLER NE RECONNAÎT AUCUNE GARANTIE NON EXPRESSÉMENT CITÉE DANS LES PRÉSENTES NI GARANTIE IMPLICITE, Y COMPRIS CELLE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'APTITUDE À UN USAGE PARTICULIER.**

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 peuvent 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 peuvent exister, mais varier d'une province à l'autre.

La garantie d'origine a été rédigée à l'aide de termes juridiques anglais. En cas de plaintes ou désaccords, la signification des termes anglais prévaut.





# Dossier de l'utilisateur

Veillez remplir ce formulaire et le conservez dans vos dossiers personnels.

Nom du modèle

Numéro de série/style

Date d'achat

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

Revendeur

Adresse

Ville

Province

Code postal

**Enregistrez votre produit sur:**

[www.millerwelds.com/support/product-registration](http://www.millerwelds.com/support/product-registration)



## Service

**Communiquez avec votre REVENDEUR ou CENTRE DE SERVICE.**

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

Communiquez avec votre revendeur pour:

Fournitures de soudage et éléments fusibles

Options et accessoires

Matériel de protection individuelle

Entretien et réparation

Pièces de rechange

Formation

Manuels de procédés de soudage

Pour repérer un revendeur ou centre de service, composez le 1-800-752-7620 ou 920-882-6800

Communiquez avec le transporteur pour:

Faire une réclamation en cas de perte ou dommage au cours du transport.

Pour vous aider à déposer ou régler une demande d'indemnisation, veuillez communiquer avec votre revendeur ou service de transport du fabricant de l'équipement.

### 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

Pour les adresses à l'international, visitez  
[www.Millerwelds.com](http://www.Millerwelds.com)

