



OM-1500-6/fre

206805AA

2021-06

### Procédés



MIG

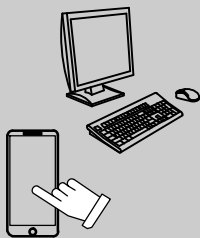
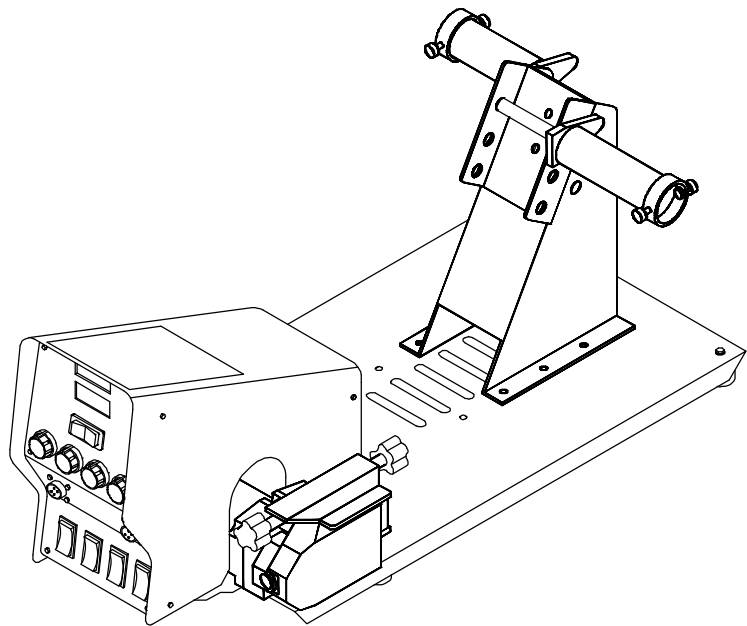
Soudage fil fourré  
(avec ou sans gaz)

### Description



Dévidoir

# D-74S, D-74D CE



[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 la réparation de l'appareil s'avère nécessaire, le chapitre sur le dépannage vous aide à faire un diagnostic rapide. En vous référant ensuite à la liste des pièces détachées, vous pouvez trouver exactement la (les) pièce(s) nécessaire(s) au dépannage. Vous trouverez également les informations concernant la garantie et l'entretien de votre appareil.



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

**TRUE BLUE®**  
GARANTIE

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 – DEFINITIONS</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 – SPÉCIFICATIONS</b>	<b>8</b>
3-1. Emplacement du numéro de série et de la plaque signalétique	8
3-2. Spécifications	8
3-3. Tableau des type, dimensions et vitesse de fil	8
3-4. Spécifications environnementales	8
<b>SECTION 4 – INSTALLATION</b>	<b>10</b>
4-1. Choix de l'emplacement	10
4-2. Schémas de raccordement de l'équipement	11
4-3. Connexions du panneau arrière et partie mécanique orientable	12
4-4. Connecteur 14 broches	13
4-5. Mise en place de la torche de soudage	13
4-6. Mise en place et enfilage du fil de soudage	14
4-7. Réglage des interrupteurs DIP	15
4-8. Positions des inverseurs DIP pour les éléments en option	16
<b>SECTION 5 – FONCTIONNEMENT</b>	<b>17</b>
5-1. Interrupteur d'alimentation	17
5-2. Sélecteur gauche/droit	17
5-3. Avance manuelle du fil/Purge	17
5-4. Interrupteur de gâchette 2-temps/4-temps	18
5-5. Commande de la tension et afficheurs digitaux	18
<b>SECTION 6 – MAINTENANCE</b>	<b>19</b>
6-1. Maintenance de routine	19
6-2. Diagnostics	20
6-3. Dépannage	21
<b>SECTION 7 – SCHEMA ELECTRIQUE</b>	<b>22</b>
<b>GARANTIE</b>	
<b>LISTE COMPLÈTE DES PIÈCES DÉTACHÉES – <a href="http://www.MillerWelds.com">www.MillerWelds.com</a></b>	

# DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

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

**MILLER Electric Mfg. Co., 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
D-74S FEEDER	300619
D-74D FEEDER	300620

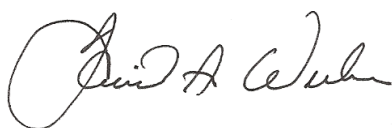
Directives du Conseil :

- 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 2, 2021

---

**David A. Werba**

DIRECTEUR, CONFORMITÉ CONCEPTUELLE DES PRODUITS

---

Date de la déclaration

241321K

# SECTION 1 – CONSIGNES DE SÉCURITÉ – LIRE AVANT UTILISATION

fre\_som\_2015-09

**!** 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.

 Indique des instructions spécifiques.



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

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



Les symboles 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 instructions en matière de sécurité indiquées ci-dessous ne constituent qu'un sommaire des instructions de sécurité plus complètes fournies dans les normes de sécurité énumérées dans la Section 1-5. Lire et observer toutes les normes de sécurité.



Seul un personnel qualifié est autorisé à installer, faire fonctionner, entretenir et réparer cet appareil.



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 se servir de source électrique à courant électrique dans les zones humides, dans les endroits confinés ou là où on risque de tomber.
- Se servir d'une source électrique à courant électrique UNIQUEMENT si le procédé de soudage le demande.
- Si l'utilisation d'une source électrique à courant électrique s'avère nécessaire, se servir de la fonction de télécommande si l'appareil en est équipé.
- 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, 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.

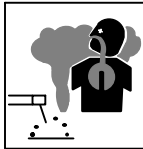
### Il reste une TENSION DC NON NÉGLIGEABLE dans les sources de soudage onduleur UNE FOIS l'alimentation coupée.

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



### LES 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.

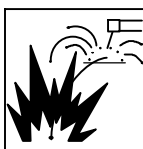
- Eloigner votre tête des fumées. Ne pas respirer les fumées.
- À l'intérieur, ventiler la zone et/ou utiliser une ventilation forcée au niveau de l'arc pour l'évacuation des fumées et des gaz de soudage. Pour déterminer la bonne ventilation, il est recommandé de procéder à un prélèvement pour la composition et la quantité de fumées et de gaz auxquels 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.



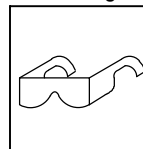
### LE SOUDAGE peut provoquer un incendie ou une explosion.

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 sur-

chauffement 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 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 le 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.



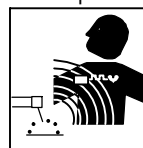
### DES PIÈCES DE METAL ou DES SALETES peuvent provoquer des blessures dans les yeux.

- 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

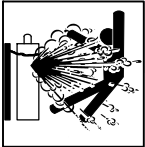
déroule du soudage à l'arc, du soudage par points, du gougeage, de la découpe plasma ou une opération de chauffage par induction.



### 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.
- Utiliser les équipements corrects, les bonnes procédures et suffisamment de personnes pour soulever et déplacer 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.

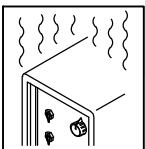
- Ne pas surcharger l'installation électrique – s'assurer que l'alimentation est correctement dimensionnée et protégée avant de mettre l'appareil en service.



### 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.

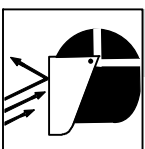
- Utiliser un équipement de levage de capacité suffisante pour lever l'appareil.
- En utilisant des fourches de levage pour déplacer l'unité, s'assurer que les fourches sont suffisamment longues pour dépasser du côté opposé de l'appareil.
- Tenir l'équipement (câbles et cordons) à distance des véhicules 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.

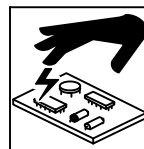


### LES ÉTINCELLES PROJÉTÉES peuvent provoquer des blessures.

- 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.

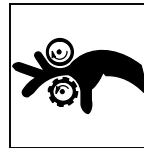
- Les étincelles risquent de causer un incendie – éloigner toute substance inflammable.



### LES CHARGES ÉLECTROSTATIQUES peuvent endommager les circuits imprimés.

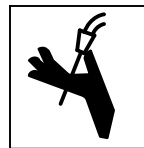
- Établir la connexion avec la barrette de terre avant de manipuler des cartes ou des pièces.

- Utiliser des pochettes et des boîtes antistatiques pour stocker, déplacer ou expédier des cartes de circuits imprimés.



### Les PIÈCES MOBILES peuvent causer des blessures.

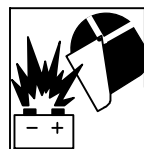
- Ne pas s'approcher des organes mobiles.
- Ne pas s'approcher des points de coincement tels que des rouleaux de commande.



### 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.



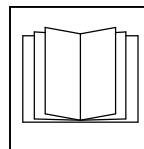
### Les PIÈCES MOBILES peuvent causer des blessures.

- 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.

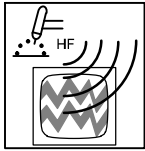
- Remettre les portes, panneaux, recouvrements ou dispositifs de protection quand l'entretien est terminé et avant de rebrancher l'alimentation électrique.



### LIRE LES INSTRUCTIONS.

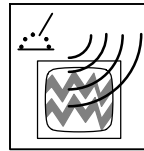
- Lire et appliquer les instructions sur les étiquettes et le Mode d'emploi avant l'installation, l'utilisation ou l'entretien de l'appareil. Lire les informations de sécurité au début du manuel et dans chaque section.

- 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

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

**⚠ Ce produit contient des produits chimiques, notamment du plomb, dont l'État de Californie reconnaît qu'ils provoquent des cancers, des malformations congénitales ou d'autres problèmes de procréation. Se laver les mains après utilisation.**

## 1-5. Principales normes de sécurité

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

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

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

*National Electrical Code*, NFPA Standard 70, from National Fire Protection Association, Quincy, MA 02269 (phone: 1-800-344-3555, 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, 14501 George Carter Way, Suite 103, Chantilly, VA 20151 (phone: 703-788-2700, website: [www.cganet.com](http://www.cganet.com)).

*Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes*, CSA Standard W117.2, from Canadian Standards Association, Standards Sales, 5060

Spectrum Way, Suite 100, Mississauga, Ontario, Canada L4W 5N5 (phone: 800-463-6727, website: [www.csagroup.org](http://www.csagroup.org)).

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

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

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

*Applications Manual for the Revised NIOSH Lifting Equation*, The National Institute for Occupational Safety and Health (NIOSH), 1600 Clifton Rd, Atlanta, GA 30329-4027 (phone: 1-800-232-4636, 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 :




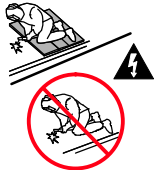
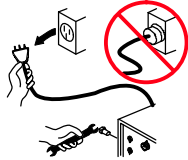

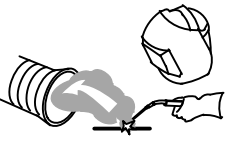

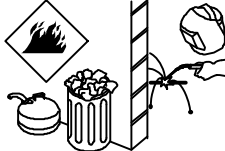
Les porteurs d'implants doivent d'abord consulter leur médecin avant de s'approcher des opérations de soudage à l'arc, de soudage par points, de gougeage, du coupage plasma ou de chauffage par induction. Si le médecin approuve, il est recommandé de suivre les procédures précédentes.







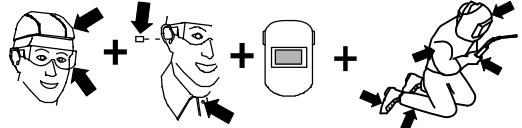
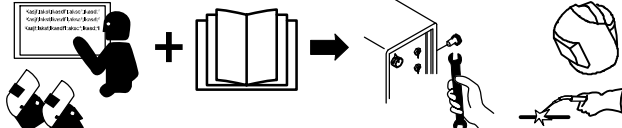


## SECTION 2 – DEFINITIONS

### 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. Réutiliser ou recycler les déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE) et les jeter dans un conteneur prévu à cet effet. 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>Éloigner 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>

## 2-2. Symboles et définitions divers

☞ Certains symboles ne se trouvent que sur les produits CE.

<b>A</b>	Ampères
	Courant continu
<b>IP</b>	Niveau de protection
<b>Hz</b>	Hertz
	Configuration
	Augmenter
	Procédé
<b>t</b>	Temps
	Temps Post-gaz
	Arrivée de gaz
<b>%</b>	Pourcentage
	Purge
	Tension constante

<b>I<sub>2</sub></b>	Courant nominal
	Programme
	Inductance variable
	Temps Pré-gaz
	Branchement au secteur
<b>U<sub>2</sub></b>	Tension de charge
	Alimentation du fil
	Avance manuelle du fil
	Disjoncteur
	Gâchette 4-temps
	Séquence
	Type de gaz

	Commande gâchette
<b>3</b>	Triphasé
<b>U<sub>1</sub></b>	Tension primaire
	Sortie
<b>X</b>	Facteur de marche
	Entrée
	Courant constant
	Gâchette 2-temps
<b>I<sub>1</sub></b>	Courant primaire
	Type de fil
	Commande d'arc
<b>1</b>	Monophasé
	Lire le Manuel utilisateur
<b>V</b>	Volts

## SECTION 3 – SPÉCIFICATIONS

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

Le numéro de série et les données signalétiques de ce produit se trouvent à l'arrière. 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 sur le dos de couverture du présent guide afin de pouvoir vous y référer ultérieurement

### 3-2. Spécifications

Type d'alimentation électrique	Type de la source de courant de soudage	Spécification de la bobine	Capacité courant de soudage	Dimensions hors tout	Poids
24 volts AC monophasé 10 Ampères 50/60 Hertz	Tension constante DC avec connecteur 14 broches et commande du contacteur	Capacité max. de bobine : 457 mm Poids maximum de la bobine : 27 kg	100 volts, 600 Ampères, facteur de marche 100%	Longueur : 889 mm Largeur : 318 mm Hauteur : 356 mm	39,5 kg

### 3-3. Tableau des type, dimensions et vitesse de fil

Vitesse du moteur	Type de fil	Taille du fil	Plage de vitesses nominales	Plage de vitesses nominales (per IEC 60974-5)
Standard	Tous	0,6 à 2 mm	1,3 à 19,8 m/min	1,4 à 19,6 m/min
Bas régime	Tous	2,0 à 3,2 mm	0,4 à 7,6 m/min	1,4 à 7,6 m/min
Haute vitesse	Tous	0,6 à 2 mm	2,3 à 36,6 m/min	2,3 à 36,5 m/min


### 3-4. Spécifications environnementales

#### A. Niveau de protection IP

Niveau de protection IP
IP2X Le présent matériel est conçu pour une utilisation à l'intérieur. Il ne peut être utilisé ou entreposé à l'extérieur.

IP2X 2014-06

#### B. Informations sur la compatibilité électromagnétique (EMC)

 L'utilisation de cet équipement de classe A n'est pas prévue dans des lieux résidentiels où l'énergie électrique est fournie par le système d'alimentation public en basse tension. Il peut y avoir des difficultés potentielles pour garantir une compatibilité électromagnétique dans ces zones, du fait de perturbations tant en mode conduit qu'en mode rayonné.
--

ce-emc 3 2014-07

#### C. Spécifications de température

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

Temp\_2016-07

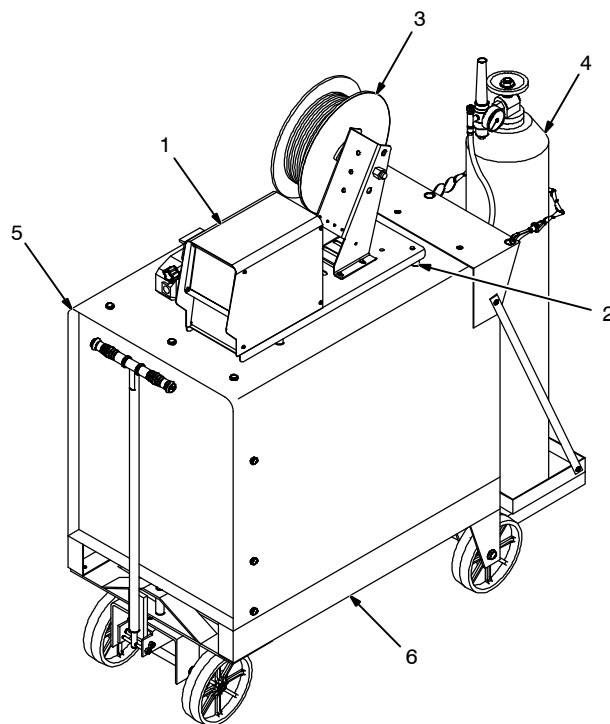
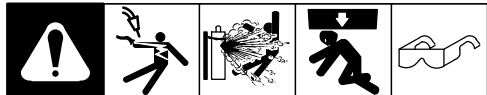
#### D. Informations relatives aux substances dangereuses EEP Chine

中国电器电子产品中有害物质的名称及含量 Informations relatives aux substances dangereuses EEP Chine						
部件名称 Nom du composant (如果适用) (s'il y a lieu)	有害物质 Substance dangereuse					
	铅 Pb	汞 Hg	镉 Cd	六价铬 Cr6	多溴联苯 PBB	多溴二苯醚 PBDE
黄铜和铜部件 Pièces en laiton et cuivre	O	O	O	O	O	O
耦合装置 Dispositifs d'accouplement	X	O	O	O	O	O
开关装置 Dispositifs de commutation	O	O	X	O	O	O
线缆和线缆配件 Câbles et accessoires de câbles	X	O	O	O	O	O
电池 Batteries	X	O	O	O	O	O
本表格依据中国SJ/T 11364的规定编制。 Ce tableau est préparé conformément à la norme chinoise SJ/T 11364.						
O: 表示该有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在中国GB/T26572规定的限量要求以下。 Indique que la concentration de la substance dangereuse dans tous les matériaux homogènes de la pièce est inférieure au seuil de la norme chinoise GB/T 26572.						
X: 表示该有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出中国GB/T26572规定的限量要求。 Indique que la concentration de la substance dangereuse dans au moins un matériau homogène de la pièce est supérieure au seuil de la norme chinoise GB/T 26572.						
电器电子产品的环保使用期限依据中国SJ/Z11388的规定确定。 La valeur EFUP de cet EEP est définie conformément à la norme chinoise SJ/Z 11388.					EEP_2016-06	



## SECTION 4 – INSTALLATION

### 4-1. Choix de l'emplacement



**⚠** Ne pas placer le dévidoir à un endroit où le fil de soudure risque de toucher la bouteille.

*Le dévidoir illustré n'a qu'une valeur représentative et ne reflète pas la réalité.*

1 Dévidoir

2 Pied en caoutchouc

Choisir la fente permettant à tous les pieds en caoutchouc d'être immobilisés en haut de la source du courant de soudage.

3 Bobine/dévidoir

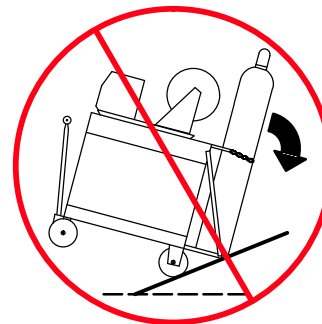
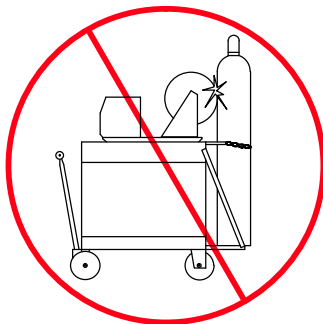
4 Bouteille de gaz avec tuyau et régulateur (fourni par le client)

*La pression du gaz de protection doit rester inférieure à 100 psi (689 kPa).*

5 Source du courant de soudage

6 Roulettes

**⚠** Ne pas déplacer ou faire fonctionner l'appareil dans un endroit où il peut se renverser.



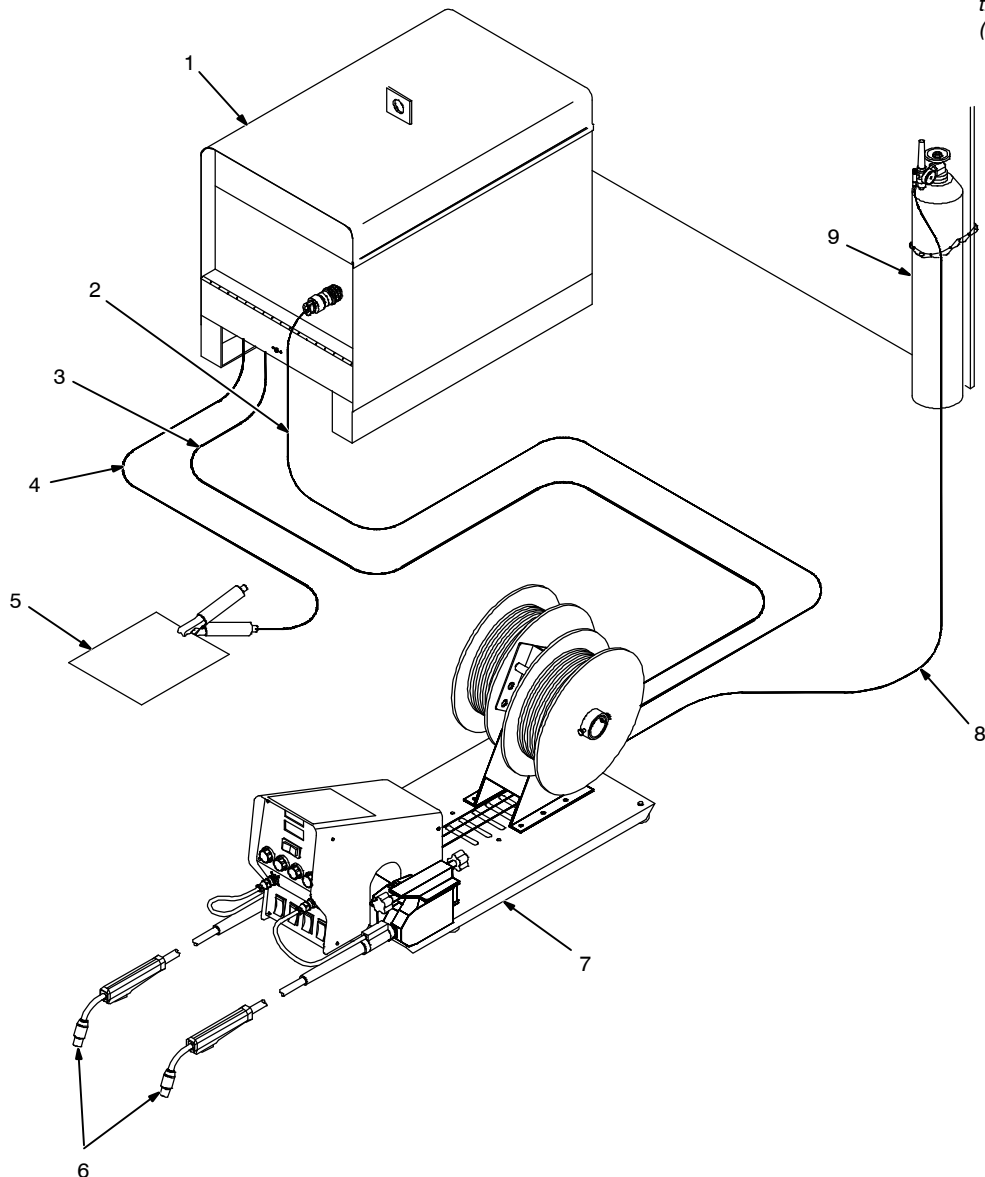
loc\_feeder/cart 2015-05

## 4-2. Schémas de raccordement de l'équipement



- 1 Source de soudage
- 2 Commande de contacteur/cordon d'alimentation
- 3 Câble de soudage positif (+)
- 4 Câble de soudage négatif (-)
- 5 Pièce
- 6 Torche de soudage
- 7 Dévidoir
- 8 Tuyau de gaz
- 9 Bouteille de gaz et régulateur (fourni par le client)

☞ La pression du gaz de protection ne pas excéder 100 lb/po<sup>2</sup> (689 kPa)



### 4-3. Connexions du panneau arrière et partie mécanique orientable



1 Câble de commande 14 broches - 3 mètres

2 Raccords gaz protecteur

Nécessite un raccord avec filetage 5/8-18 à droite. Brancher le tuyau de gaz fourni par le client.

3 Borne du câble de soudage

4 Câble de soudage de pontage

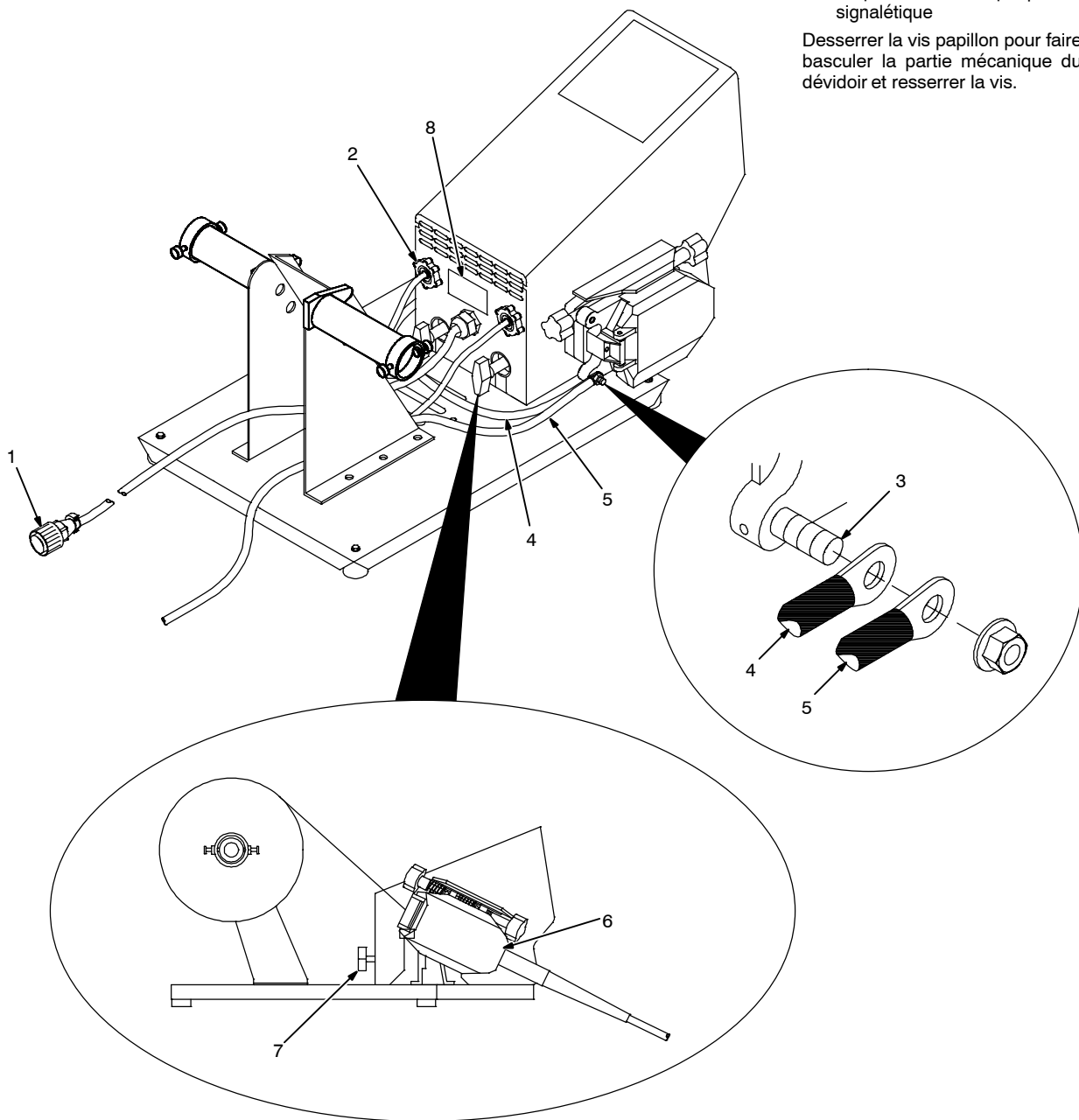
5 Câble de soudage

6 Ensemble d'alimentation du fil

7 Vis papillon de blocage de la partie orientable

8 Emplacement de la plaque signalétique

Desserrer la vis papillon pour faire basculer la partie mécanique du dévidoir et resserrer la vis.



Outils nécessaires :


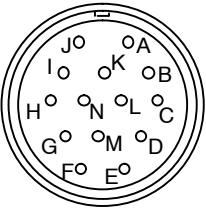
 9/16, 5/8"

 3/16"

803067-B / 802825-A / 245241-A

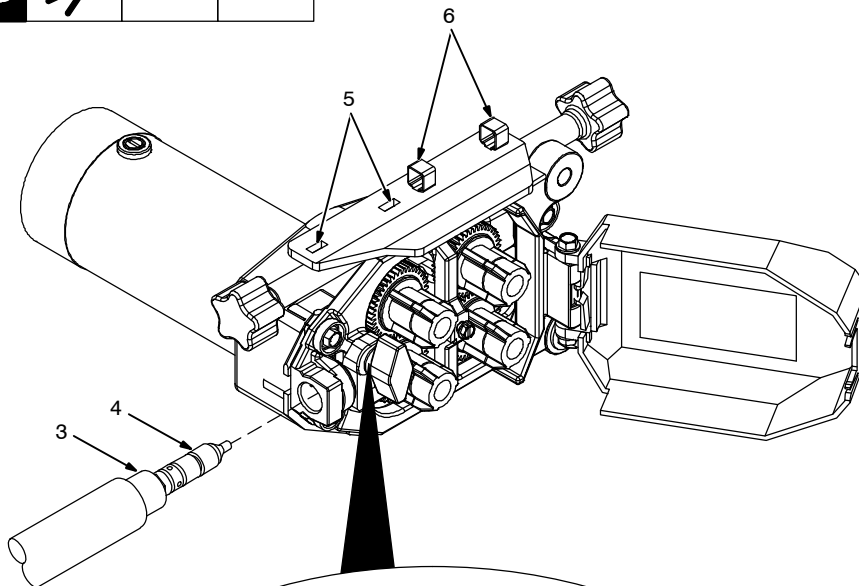


## 4-4. Connecteur 14 broches

 COMMANDE A DISTANCE 14	Broche*	Commentaire
	A	24 V AC par rapport à la broche G.
	B	La fermeture du contact avec A referme le circuit de commande du contacteur 24 volts AC.
	G	Commun du circuit 24 volts AC.
	C	Alimentation +10 volts DC de la source fourni au dévidoir par rapport à la broche D.
	D	Commun du circuit de commande à distance.
	E	Signal de sortie 0 à +10 volts DC du dévidoir vers la source rapport à la broche D.
	H	Retour info de la tension; 0 à +10 volts DC, 1 volt par 10 volts d'arc.
	F	Retour info du courant; 0 à +10 volts DC, 1 volt par 100 ampères.

\*Les broches restantes ne sont pas utilisées.

## 4-5. Mise en place de la torche de soudage



- 1 Languette de blocage de la torche
- 2 Vis de serrage papillon
- 3 Embout de raccord de la torche
- 4 Rainure du raccord de torche

### Mise en place d'une torche avec raccord Accu-Mate

Desserrer la vis de serrage papillon pour dégager l'embout de la torche de la languette de blocage de la torche.

Enfoncer au maximum l'embout dans la bride de serrage de sorte que la rainure du raccord de la torche soit au niveau de la languette de blocage de la torche.

Fixer la torche à l'aide du bouton de serrage.

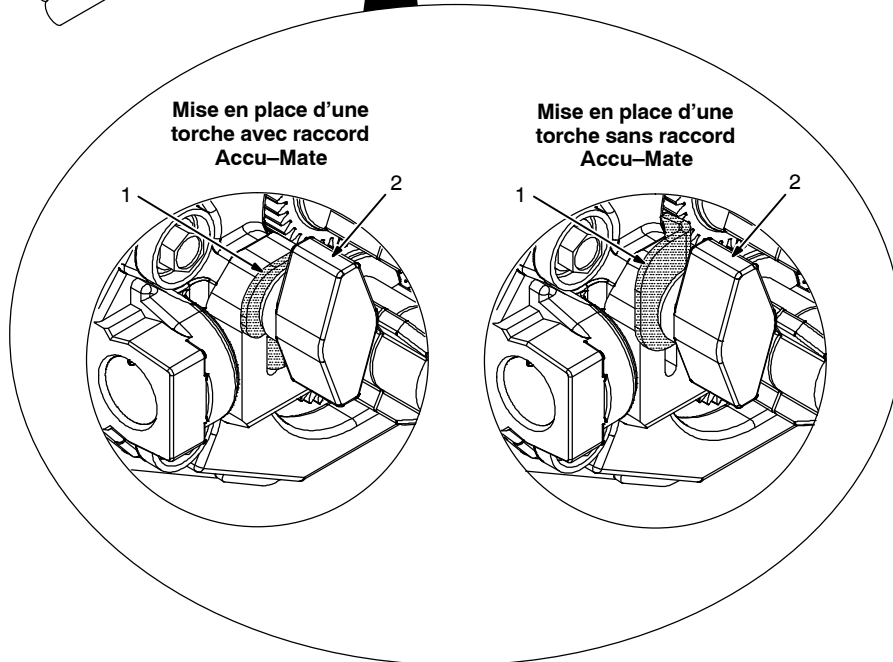
### Mise en place d'une torche sans raccord Accu-Mate

Si la torche à raccorder ne présente pas de rainure dans son raccord, desserrer la vis de serrage et tourner à 180 degrés la languette de blocage de la torche pour éviter que celle-ci n'entre dans le raccord de la torche.

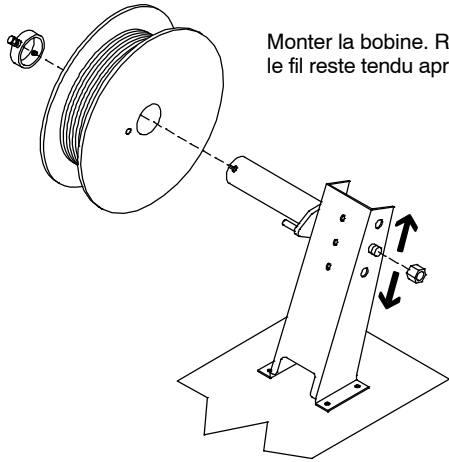
Enfoncer au maximum l'embout dans la bride de serrage.

Fixer la torche à l'aide du bouton de serrage.

- 5 Fentes vides
- 6 Attache de blocage de pression

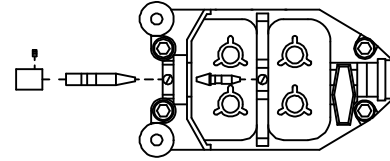


## 4-6. Mise en place et enfilage du fil de soudage

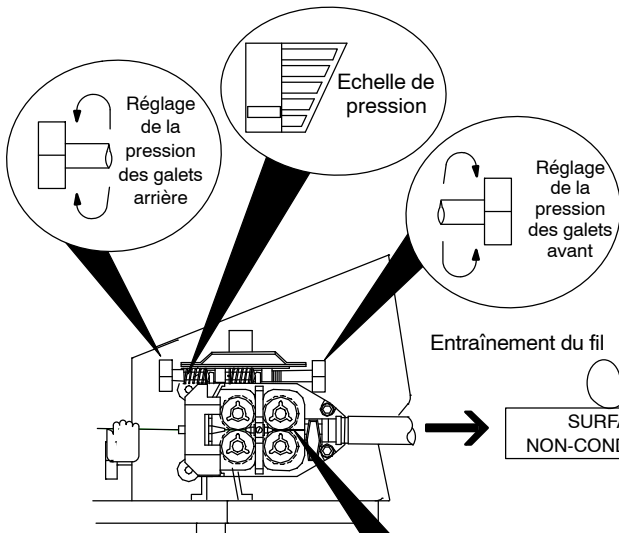
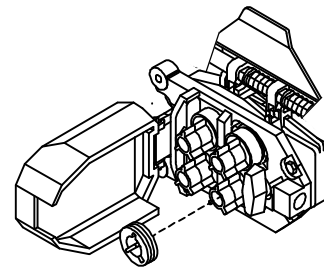


Monter la bobine. Régler l'écrou tendeur de sorte que le fil reste tendu après l'arrêt de l'alimentation du fil.

Monter les guide-fil et le guide anti-usure.



Monter les galets d'entraînement.

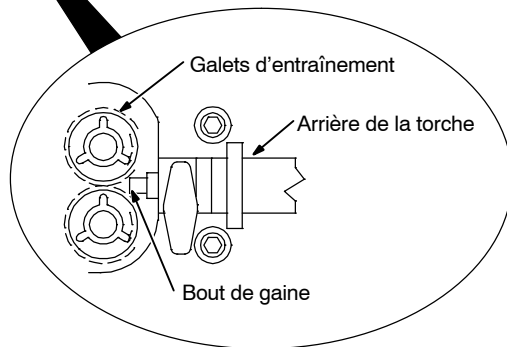


Entraînement du fil

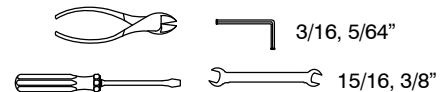
Galets glissent sur le fil

SURFACE NON-CONDUCTIVE

SURFACE NON-CONDUCTRICE



Outils nécessaires :



☞ Pour optimiser l'alimentation du fil, vérifier que les guide-fil et la gaine sont adaptés au diamètre du fil de soudage utilisé. De même, lors de la mise en place de la torche, le guide-fil sortant de la partie arrière de la torche doit être le plus proche possible des galets d'entraînement sans les toucher.

Mettre en place la torche. Disposer le faisceau de la torche en ligne droite. Couper l'extrémité du fil. Pousser le fil à travers les guides jusqu'aux galets d'entraînement;

continuer à tenir le fil. Appuyer sur le bouton avance manuelle pour faire sortir le fil de la torche.

☞ Pour les fils mous ou de faible diamètre en acier inox, réduire la pression des galets arrière à la moitié de celle des galets avant.

☞ Pour ajuster la pression des galets d'entraînement, tenir la buse 51 mm au-dessus d'une surface isolante (par

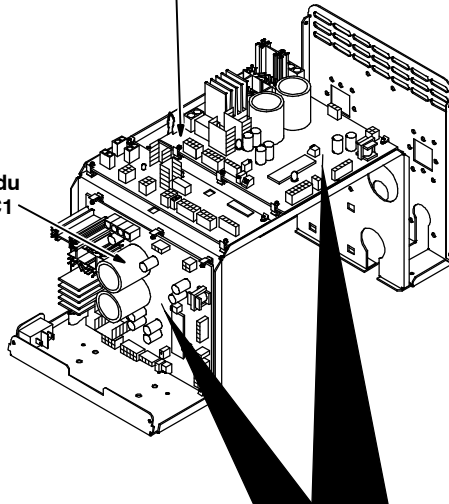
exemple du bois) et appuyer sur la gâchette pour faire défilier le fil sur la surface. Augmenter la pression pour empêcher les galets de glisser sur le fil. Ne pas trop serrer la vis de réglage de pression, les galets doivent pouvoir glisser sur le fil en cas de blocage du fil en sortie de torche (voir ci-dessus pour ajuster la pression des galets). Couper le fil. Fermer le couvercle.

## 4-7. Réglage des interrupteurs DIP



Carte de commande du moteur côté gauche PC101

Carte de commande du moteur côté droit PC1



Déposer le capot.

1 Interrupteur DIP S1 sur carte du moteur PC1

• **Réglage de l'annulation de la détection d'intensité (S1-1)**

L'annulation de la détection d'intensité sert à désactiver le Run-in quand la source utilisée n'envoie pas de retour d'intensité par la prise à 14 broches.

Les broches F & H ne sont pas présentes dans la prise 14-broches sur les sources qui ne renvoient pas l'information de l'intensité.

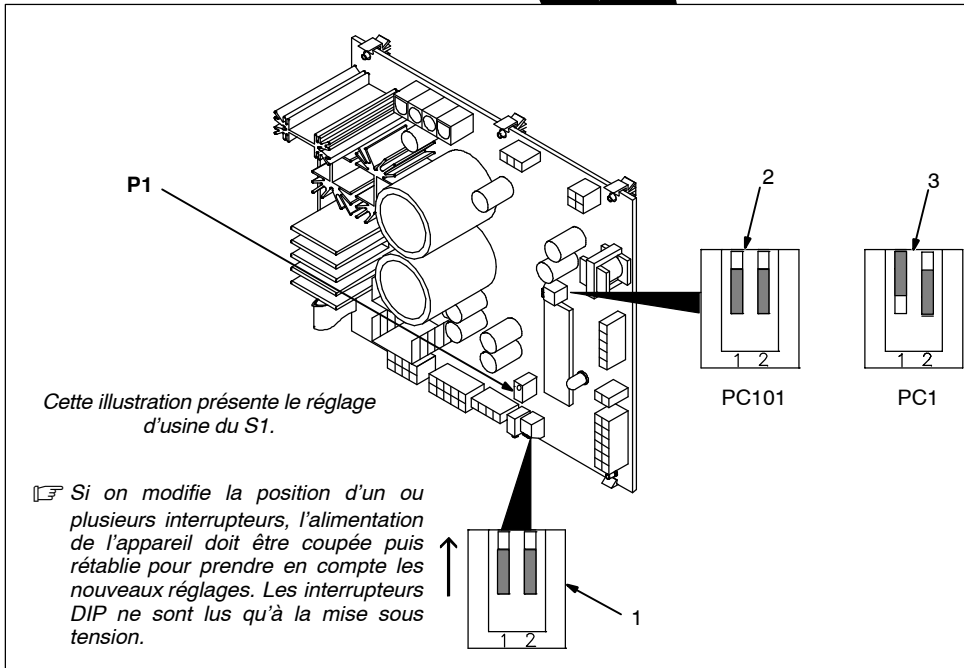
2 Interrupteur DIP de configuration S2 sur PC1.

Mettre S2 dans la position comme illustré.

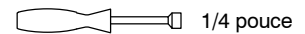
3 Interrupteur DIP de configuration sur PC1.

Mettre S2 dans la position comme illustré.

Mettre finalement le capot en place.

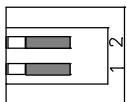


Outils nécessaires :



### Positions et conséquences des interrupteurs DIP S1 sur PC1 et PC101

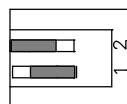
**Run-in automatique (Marche)**  
(Réglage d'usine)



S1-1 et S1-2

Marche = La vitesse fil pendant le run-in est approximativement la moitié de la vitesse de fil pendant soudage.

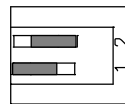
**Run-in automatique (Arrêt)**



S1-1 et S1-2

Arrêt = La vitesse fil pendant le run-in est réglable par le potentiomètre P1 situé sur la carte moteur PC1.

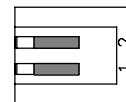
**Annulation de la détection d'intensité (Marche)**



S1-1 et S1-2

Marche = Annulation de détection de l'intensité pour les sources qui ne renvoient pas l'information de l'intensité par la prise 14-broches. Run-in n'est pas actif.

**Annulation de la détection d'intensité (Arrêt)**  
(Réglage d'usine)



S1-1 et S1-2

Arrêt = l'intensité doit être détectée à partir des sources qui envoient le retour d'intensité par la prise 14-broches pour passer de l'état de run-in automatique à celui de soudage. Run-in est actif.

## 4-8. Positions des inverseurs DIP pour les éléments en option



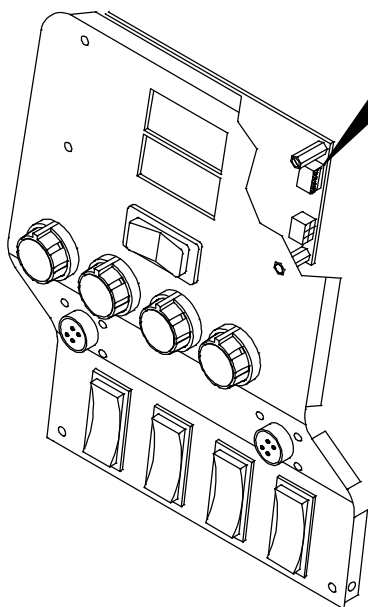
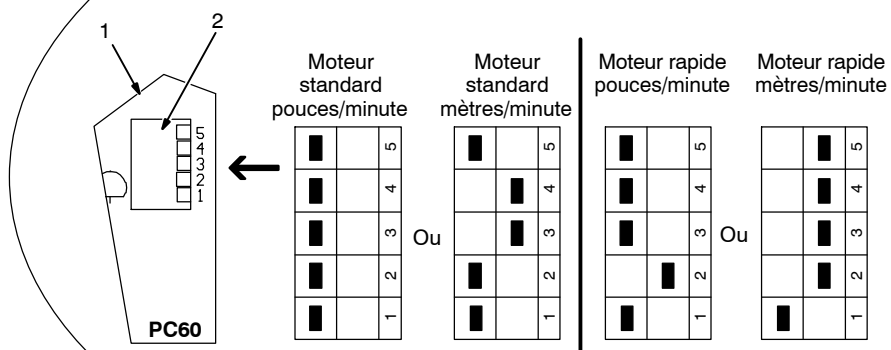
Déposer le capot.

1 Carte de compteur numérique PC60

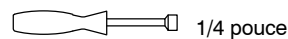
2 Interrupteur S2 de la carte afficheur

Mettre finalement le capot en place.

### Fonctions des compteurs numériques

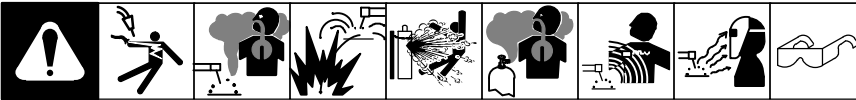


Outils nécessaires :

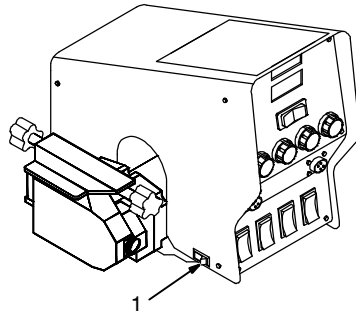


## SECTION 5 – FONCTIONNEMENT

### 5-1. Interrupteur d'alimentation

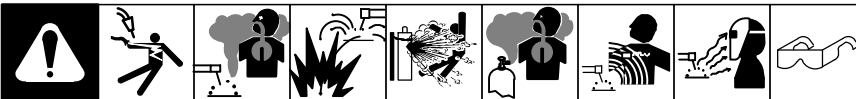


1 Interrupteur d'alimentation



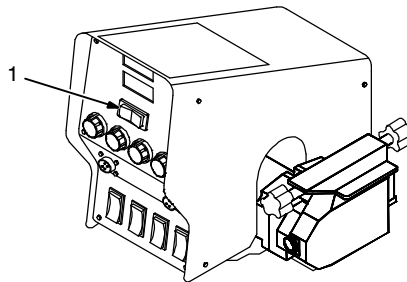
Ref. 803065-B

### 5-2. Sélecteur gauche/droit



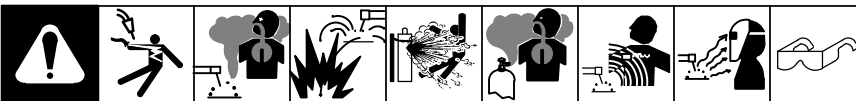
1 Sélecteur gauche/droit

Le sélecteur gauche/droit permet de choisir le côté de fonctionnement des commandes de l'appareil.

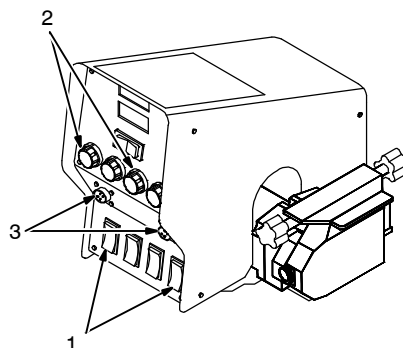


Ref. 803048-B

### 5-3. Avance manuelle du fil/Purge



- 1 Boutons d'avance manuelle du fil/purge
- 2 Commandes de vitesse du fil
- 3 Prises de la gâchette de la torche



Ref. 803048-B

Le fait d'appuyer sur l'interrupteur d'avance manuelle du fil permet de faire avancer le fil sans activer le contacteur de soudage ni l'électrovanne de gaz.

- Il est également possible de faire avancer le fil depuis la gâchette de la torche, cependant le contacteur est activé pendant 3 secondes.

- Si l'arc de soudage ne se produit pas

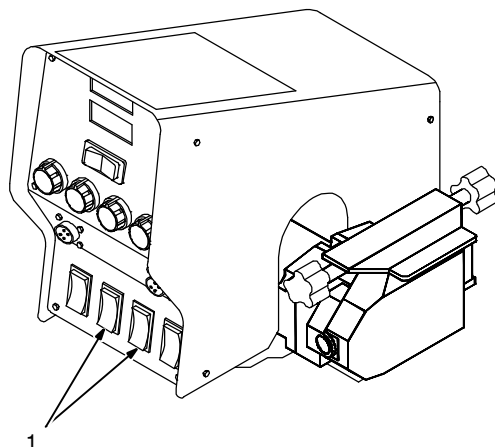
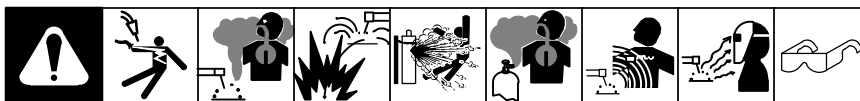
3 secondes après que l'on a appuyé sur la gâchette de la torche, l'appareil effectue une opération d'avance manuelle pendant deux minutes au maximum. A ce moment, si la gâchette est toujours enfoncée, l'opération d'avance manuelle s'arrête pour éviter de vider le dévidoir (en cas de torche endommagée).

- La vitesse d'avance manuelle peut être

réglée avec le réglage de la vitesse de fil lorsque l'appareil fait avancer le fil. S'il est équipé de compteurs, l'appareil affiche la vitesse en cours de l'avance manuelle.

- Le fait d'appuyer sur le bouton de purge permet de purger les lignes de gaz avant le soudage et de régler le débit de gaz au régulateur.

## 5-4. Interrupteur de gâchette 2-temps/4-temps



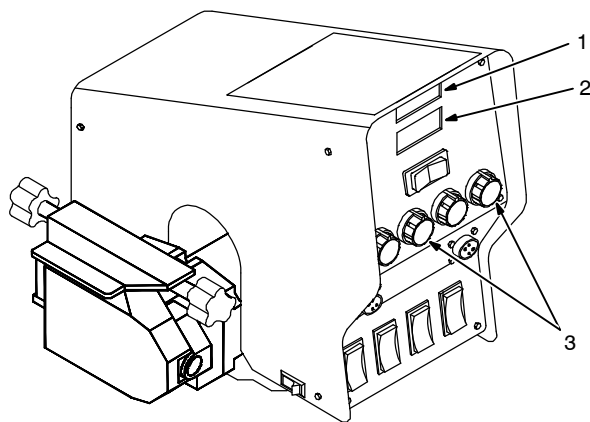
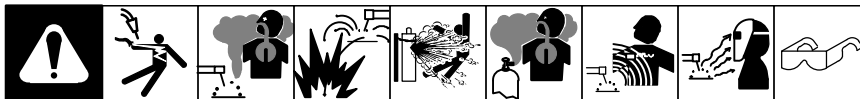
### 1 Interrupteurs de gâchette 2-temps/4-temps

La gâchette 4-temps permet de souder sans avoir à maintenir la gâchette de la torche enfoncée.

- Pour cela, placer l'interrupteur de gâchette 4-temps en position marche.
- L'opérateur doit maintenir la gâchette enfoncée pendant au moins 2 secondes (sans excéder 6 secondes). Le soudage continue lorsque la gâchette est relâchée.
- Pour arrêter de souder, appuyer de nouveau sur la gâchette.

Ref. 803048-B

## 5-5. Commande de la tension et afficheurs digitaux



### 1 Voltmètre

Affiche la tension réelle ou pré-réglée de la source de soudage par l'intermédiaire du câble de commande 14-broches.

### 2 Voyant de la vitesse de fil

Affiche la vitesse de fil pré-réglée et réelle pendant le soudage.

Réglé à l'usine pour l'affichage en pouces par minute. Pour régler l'affichage en mètres par minute, voir la Section 4-8.

### 3 Commandes de la tension

À utiliser pour régler la tension de sortie de la source de soudage.

☞ Vous pouvez régler l'affichage de la tension pré-réglée sur le dévidoir de façon à ce qu'elle corresponde à l'affichage de la source ; pour cela, régler P2 sur la carte du moteur PC101 (côté gauche) et/ou P2 sur la carte du moteur PC1 (côté droit). Voir la Section 6-2 pour l'emplacement de P2.

Ref. 803065-B

# SECTION 6 – MAINTENANCE

## 6-1. Maintenance de routine

					<b>⚠ Débrancher l'alimentation avant d'effectuer des travaux d'entretien.</b>
--	--	--	--	--	---

	<b>3 Mois</b>					
Remplacer des étiquettes illisibles.			Nettoyer et serrer les bornes de soudage.		Réparer ou remplacer le câble de soudage fissuré.	

Remplacer les parties fissurées.		Vérifier le cordon 14 broches.		Vérifier le tuyau et le raccord de gaz.		Vérifier le faisceau de la torche.	
----------------------------------	--	--------------------------------	--	---	--	------------------------------------	--

	<b>6 Mois</b>				
Souffler ou aspirer l'intérieur. En cas d'utilisation intensive, nettoyer tous les mois.		Ou		Nettoyer les galets d'entraînement.	

# Notes

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

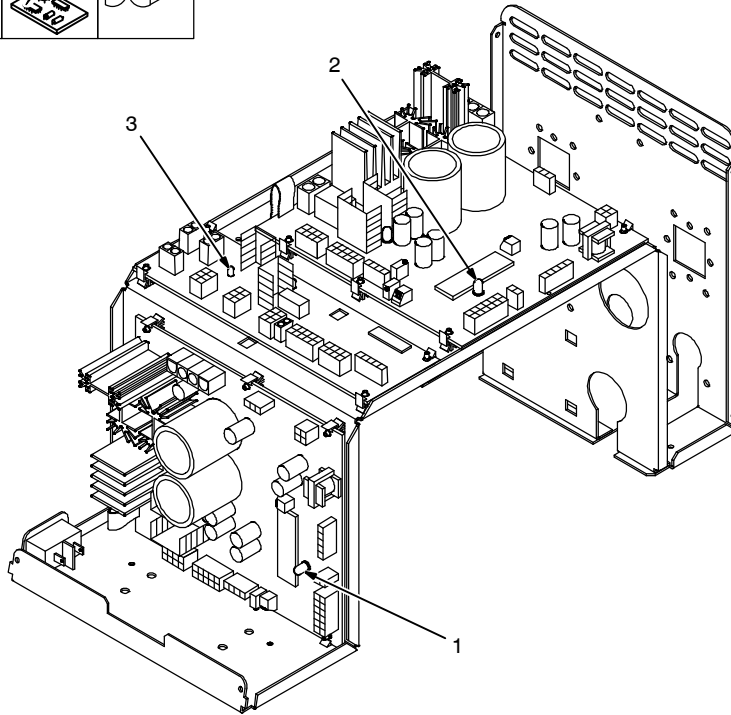
---

---

---

---

## 6-2. Diagnostics



- 1 LED3 sur la carte moteur côté droit PC1
- 2 LED3 sur la carte moteur côté gauche PC101
- 3 LED3 sur la carte PC70

805 407-A

	Affichage sur l'afficheur en option	Voyant séquence LED3	Erreur indiquée
<b>Carte moteur côté gauche PC101</b>	AIDE 11	1 clignotement	Erreur Communication
	AIDE 12	2 clignotements	Erreur Gâchette
	AIDE 13	3 clignotements	Erreur Tachymètre
	AIDE 14	*4 clignotements	Erreur Moteur
<b>Carte moteur côté droit PC1</b>	AIDE 21	1 clignotement	Erreur Communication
	AIDE 22	2 clignotements	Erreur Gâchette
	AIDE 23	3 clignotements	Erreur Tachymètre
	AIDE 24	*4 clignotements	Erreur Moteur
<b>Carte PC70</b>	AIDE 31	*4 clignotements	Erreur Communication
*Puisque le temps allumé et le temps éteint sont égaux, le cycle de quatre clignotements apparaît comme un clignotement continu.			

### • Indications d'erreur

Les erreurs sont indiquées par la LED3 de PC1, PC101, PC70 ou sur l'afficheur, en présence de l'afficheur. Pour voir la LED3, arrêter l'appareil, retirer le capot et remettre l'appareil en marche. La LED3 est plus facilement visible depuis le côté gauche de l'appareil.

La LED clignote selon un cycle de 2,5 sec. Le nombre de clignotements pendant cet intervalle de temps indique le type d'erreur.

Le rythme du clignotement indique la gravité de l'erreur. Plus le clignotement est rapide, plus l'erreur est grave (une erreur de moteur est la plus haute priorité). Une erreur de forte

priorité l'emporte sur une erreur moindre (si on a une erreur de moteur et une erreur de communication en même temps, le voyant clignote 4 fois pour l'erreur de moteur).

- **L'Erreur Communication** survient 2,5 sec. après une perte de communication entre le moteur et la carte afficheur ou la carte PC70. L'utilisateur peut continuer à souder avec cette erreur. Pour l'annuler, il suffit d'éteindre l'appareil, d'attendre au moins deux secondes puis de le rallumer.

- **L'Erreur Gâchette** survient si l'opérateur maintient la gâchette enfoncée pendant plus de deux minutes sans déclencher d'arc (si l'annulation de la détection d'intensité

n'est pas enclenchée) ou si l'opérateur maintient la gâchette enfoncée après la phase de post-gaz dans une soudure temporisée. Cette erreur se produit aussi si la gâchette est enfoncée lorsque le dévidoir est mis sous tension. L'erreur est annulée en relâchant la gâchette.

- **L'Erreur Tachymètre** survient 2 sec. après la perte du retour d'information de la vitesse moteur. L'opérateur peut continuer à souder avec cette erreur. La vitesse du moteur est régulée par le suivi de la tension et de l'intensité.

- **L'Erreur Moteur** indique que le moteur tire trop d'intensité pendant trop longtemps.



## 6-3. Dépannage

						<b>Débrancher l'alimentation avant d'effectuer des travaux de dépannage.</b>
--	--	--	--	--	--	--

Cause	Remède
Le fil avance, le gaz protecteur s'écoule, mais le fil-électrode n'est pas sous tension.	Vérifier le branchement des câbles. En contrôler la continuité et les réparer ou les remplacer si nécessaire (voir Section 4-3).
Le dévidoir est sur marche, l'affichage ne s'allume pas, le moteur ne fonctionne pas, l'électrovanne de gaz et le contacteur de soudage ne s'enclenchent pas.	Vérifier et réinitialiser le coupe-circuit au niveau de la source de soudage.
L'alimentation du fil d'électrode s'arrête ou fonctionne de manière erratique pendant le soudage.	Contrôler le branchement de la gâchette du pistolet. Voir le pistolet dans le manuel utilisateur.
	Contrôler la gâchette du pistolet. Voir le pistolet dans le manuel utilisateur.
	Vérifier simplement la tension du moyeu et la pression des galets d'entraînement (voir la Section 4-6).
	Corriger la dimension des galets d'entraînement (voir tableau 4-6).
	Nettoyer ou remplacer des galets encrassés ou usés.
	Guide-fil de dimension incorrecte ou usé.
	Remplacer la pointe de contact ou l'écarteur. Voir la torche dans le manuel utilisateur.
	Enlever les éclaboussures de métal ou des corps étrangers au niveau de l'ouverture de la buse.
	Demander à un agent de maintenance agréé par l'usine de contrôler le moteur ou la carte de commande du moteur PC1.
Bourrage de fil entre dévidoir et torche.	Le diamètre intérieur de la gaine de la torche est trop important, la gaine est obstruée ou l'extrémité du guide-fil n'est pas suffisamment proche du jeu avant de galets d'entraînement.
Le moteur fonctionne lentement.	Contrôler la tension d'entrée.
Le dévidoir est sous tension, les afficheurs sont allumés, mais l'appareil est inopérant.	Contrôler la continuité des fils de la gâchette du pistolet et réparer les fils ou remplacer le pistolet.

## Notes

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

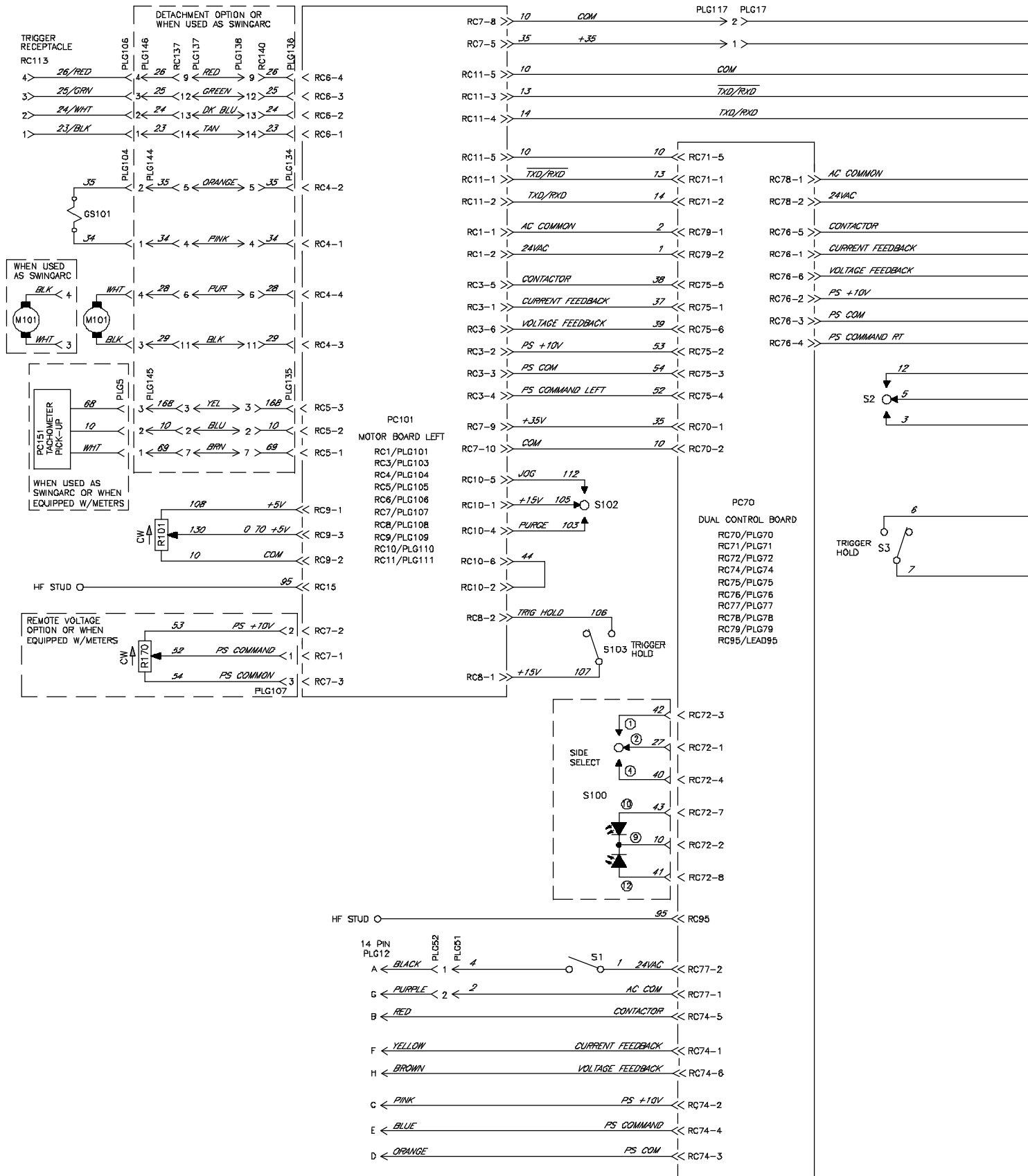
---

---

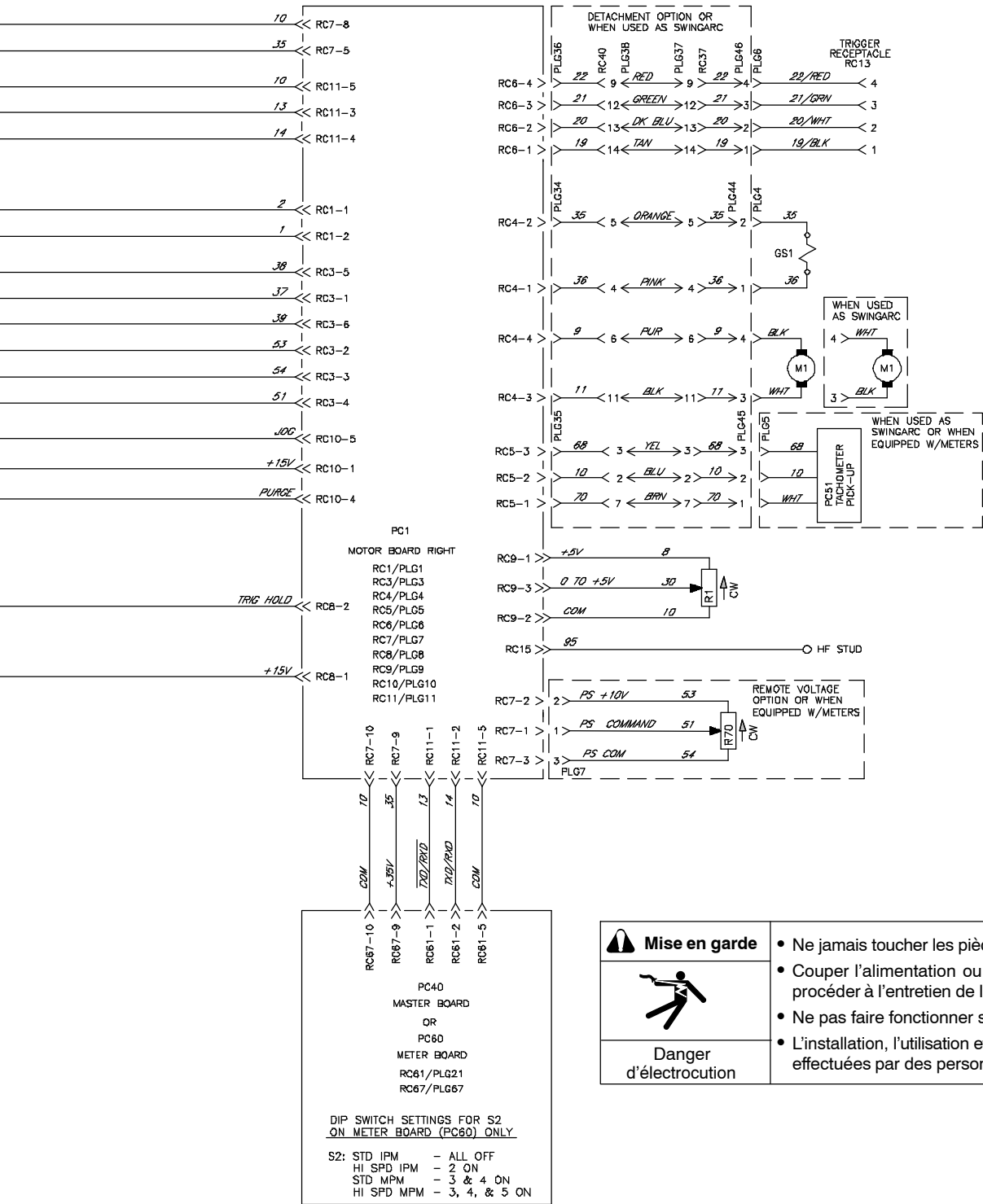
---

---

# SECTION 7 – SCHEMA ELECTRIQUE



**Figure 7-1. Schéma des connexions**



 <b>Mise en garde</b>   <b>Danger d'électrocution</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ne jamais toucher les pièces électriques sous tension.</li> <li>• Couper l'alimentation ou arrêter le moteur avant de procéder à l'entretien de l'appareil.</li> <li>• Ne pas faire fonctionner sans les capots.</li> <li>• L'installation, l'utilisation et la maintenance doivent être effectuées par des personnes qualifiées.</li> </ul>
---	---







# TRUE BLUE®

## GARANTIE

Entrée en vigueur le 1 janvier 2017

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

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

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

Au cours des périodes de garantie indiquées ci-après MILLER s'engage à réparer ou à remplacer tous les composants et pièces défectueuses sous garantie résultant de tels vices de matériau et de main-d'œuvre. Notification doit être adressée par écrit à MILLER dans les trente (30) jours suivant la survenance d'un défaut ou d'une défaillance de ce genre, ce qui amènera MILLER à donner des instructions concernant la procédure à suivre en matière de réclamation de la garantie. Si l'appel en garantie est soumis en ligne, il doit impérativement inclure une description détaillée de la panne et chaque mesure prise pour identifier les composants défaillants et la cause de leur panne.

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

1. Pièces 5 ans — Main-d'œuvre 3 ans
  - \* Redresseurs de puissance d'origine, uniquement thyristors, diodes et modules redresseurs discrets
2. 3 ans — Pièces et main-d'œuvre
  - \* Cellules de casque à teinte automatique (sauf série classique) (pas de garantie main-d'œuvre)
  - \* Générateurs/Groupe autonome de soudage **(REMARQUE : Moteurs garantis par le fabricant.)**
  - \* Sources onduleurs (sauf spécification contraire)
  - \* Sources de découpage plasma
  - \* Contrôleur de procédé
  - \* Dévidoirs de fil semi-automatiques et automatiques
  - \* Transformateur/redresseur de puissance
3. 2 ans — Pièces et main-d'œuvre
  - \* Cellules de casque à teinte automatique – série classique uniquement (pas de garantie main-d'œuvre)
  - \* Extracteurs de fumées – Séries Capture 5, Filtair 400, et Industrial Collector.
4. 1 an — Pièces et main-d'œuvre, sauf spécification
  - \* 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)
  - \* Groupe ventilateur à Courroie de refroidissement et Bande de refroidissement (pas de garantie main-d'œuvre)
  - \* Sécheur d'air au dessicant
  - \* Équipement de Contrôle extérieur et capteurs
  - \* 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 fumées – Séries Filtair 130, MWX et SWX
  - \* Unités HF
  - \* Torches de découpe au plasma ICE/XT (pas de garantie main-d'œuvre)
  - \* Sources de chauffage par induction, refroidisseurs
  - (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 PAPP (pas de garantie main-d'œuvre)
  - \* Positionneurs et contrôleurs
  - \* Racks
  - \* Organes de roulement/remorques
  - \* Appareil à souder par points
  - \* Ensembles d'entraînement de fil Subarc
  - \* 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
- 6. 90 jours — Pièces
  - \* Kits d'accessoires
  - \* Bâches
  - \* Enroulements et couvertures, câbles et commandes non électroniques de chauffage par induction
  - \* Torches M
  - \* Pistolets MIG, torches de soudage à l'arc submergé (SAW) et têtes de surfaçage classiques
  - \* 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.

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

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

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

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

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



# Informations propriétaire

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

Nom du modèle

Numéro de série/style

Date d'achat

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

Distributeur

Adresse



## Service

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

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

Communiquez avec votre distributeur pour:

Consommable

Options et accessoires

Équipement de protection personnel

Conseil et réparation

Pièces détachées

Formation

Manuels techniques (Maintenance et pièces)

Schémas électriques

Manuels de procédés de soudage

Pour trouver un concessionnaire ou un agent de service agréé, se rendre sur [www.millerwelds.com](http://www.millerwelds.com) ou appeler le 1-800-4-A-Miller.

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

Déposer une réclamation de dommages/intérêts pendant l'expédition.

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

### Miller Electric Mfg. Co.

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

### International Headquarters-USA

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

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

