

MANUAL

SUITCASE X-TREME 12VS ARCREACH PORTUGUÊS



LOCAÇÃO E VENDA
MÁQUINAS DE SOLDA E CORTE

ALUGUEL E VENDA DE MÁQUINAS DE
SOLDA E CORTE PLASMA

TODOS OS PROCESSOS DE SOLDAGEM

TRABALHAMOS EXCLUSIVAMENTE COM
AS MELHORES MÁQUINAS DO MUNDO

ASSESSORIA PARA PROCESSOS ESPECIAIS

TECNOLOGIA ATUALIZADA PARA
GARANTIR O MELHOR CUSTO BENEFÍCIO

AUMENTO DE PRODUTIVIDADE SOLDADOR-PEÇA

REDUÇÃO DE CUSTO COM ENERGIA



MIG MAG · TIG · ARCO SUBMERSO · MULTIPROCESSO · RETIFICADORAS CORTE PLASMA
INVERSORAS · ELETRODO · GERADORES DE ENERGIA · ROBÔS

www.avena.com.br | contato@avena.com.br



OM-257 722J/bpg

2016-05

Processos



Soldagem MIG (GMAW)

Soldagem Arame Tubular (FCAW)

Descrição

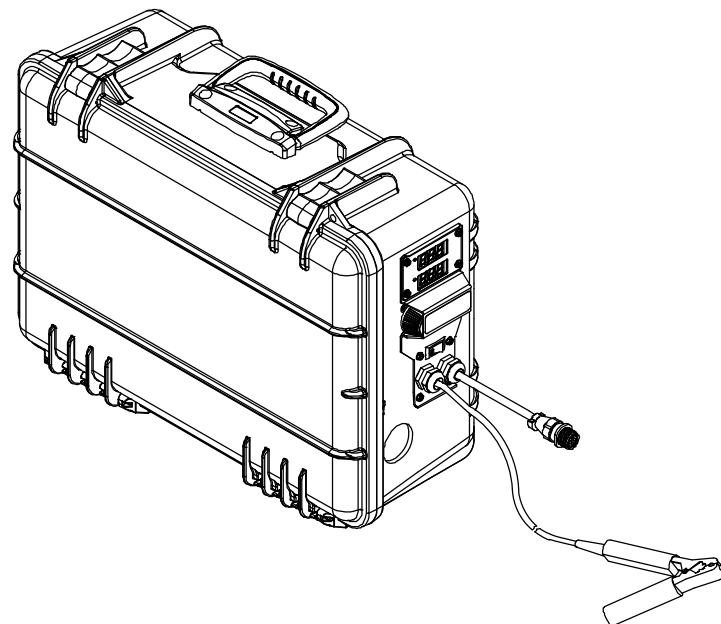


Alimentador de arame

SuitCase[®]

X-TREME[™] 12VS

Com ArcReach[®]



www.MillerWelds.com
www.itwsoldagem.com.br

MANUAL DO USUÁRIO

Da Miller para você

Obrigado e Parabéns por ter escolhido Miller. Agora, o seu trabalho pode ser feito e da maneira correta. Sabemos que não poderia ser diferente pois não há por que trabalhar de forma diferente.

É por esta razão que desde 1929, Quando Niels Miller começou a produzir máquinas de soldar, ele se certificou de que os produtos Miller ofereciam vida útil longa e qualidade superior. Como você, os clientes dele não podiam merecer nada menos. Os produtos Miller tinham que ser acima do melhor possível. Eles deviam ser o melhor que se poderia comprar.

Hoje, os profissionais que fabricam e vendem produtos Miller continuam a tradição. Eles têm o mesmo compromisso em fornecer equipamentos e serviços que garantem os mais elevados padrões de qualidade e de satisfação estabelecidos em 1929.

O presente Manual do Usuário é feito para ajudá-lo a obter o máximo possível de um produto Miller. Por favor, leia as recomendações relativas à Segurança. Elas irão ajudá-lo a proteger-se contra perigos



Miller é o primeiro fabricante de Equipamentos para soldagem nos EUA a ser certificado pelo Sistema de Normas de Qualidade ISO 9001.

potenciais no seu local de trabalho. Fizemos com que a instalação do equipamento seja rápida e fácil. Com Miller, você pode contar com anos de serviços confiáveis desde que feita a manutenção apropriada no produto. E si, por alguma razão, a unidade precisar de reparação, há uma parte relativa à manutenção corretiva que o ajudará a identificar a causa do problema. As listas de componentes o ajudarão a decidir qual peça,

exatamente, será necessária para eliminar o defeito. São igualmente fornecidos os termos da Garantia e outras informações para a manutenção para o Modelo adquirido.



Miller Electric fabrica uma linha completa de máquinas de soldar e de equipamentos relacionados com a soldagem. Para informações sobre outros produtos de qualidade Miller, contate o seu Distribuidor Miller local para receber a última edição do Catálogo Geral ou folhetos individuais. **Para localizar o Distribuidor mais próximo, consulte nosso site www.itwsoldagem.com.br.**



Trabalhando tão duro quanto você – cada Fonte de energia Miller é suportada pela Garantia mais clara do mercado.



ÍNDICE

SEÇÃO 1 – SEGURANÇA – LEIA ANTES DE USAR O EQUIPAMENTO	1
1-1. Símbolos utilizados	1
1-2. Perigos da soldagem elétrica	1
1-3. Símbolos adicionais relativos à Instalação, Operação e Manutenção	3
1-4. Proposta 65 de Avisos do Estado da Califórnia	5
1-5. Principais Normas de Segurança	5
1-6. Informações relativas a Campos Eletromagnéticos	5
SEÇÃO 2 – DEFINIÇÕES	7
2-1. Símbolos e definições adicionais relativos à Segurança	7
2-2. Símbolos e definições diversos	8
SEÇÃO 3 – ESPECIFICAÇÕES	9
3-1. Número de série e localização da placa nominal	9
3-2. Especificações da unidade	9
3-3. Especificações relativas ao ambiente	9
3-4. Tabela dos tipos e diâmetros dos arames e das faixas de velocidade de avanço	9
3-5. Pistolas recomendadas – Adquirir localmente	9
SEÇÃO 4 – INSTALAÇÃO	10
4-1. Ligações do equipamento Diagrama	10
4-2. Aplicações "ArcReach"	10
4-3. Associação do alimentador a fonte compatível "ArcReach" ou de "ArcReach" Control	10
4-4. Instalação do equipamento	11
4-5. Instalação das roldanas de tração	12
4-6. Instalação da pistola de soldar e do grampo de sensoamento da Tensão	13
4-7. Conexões do circuito do gás de proteção	14
4-8. Instalação do cabo de soldagem	14
4-9. Terminais de saída e seleção da bitola dos cabos de soldagem* ..	15
4-10. Instalação do arame-eletrodo	16
4-11. Configuração da chave "DIP" da placa eletrônica do motor (PC1)	16
4-12. Ajustes da chave "DIP" na placa eletrônica dos aparelhos (PC22)	18
SEÇÃO 5 – OPERAÇÃO	20
5-1. Controles	20
5-2. Velocidade do arame em "Duplo Procedimento"	21
5-3. Ajustes da velocidade do arame	22
SEÇÃO 6 – MANTENÇÃO PREVENTIVA & CORRETIVA	23
6-1. Manutenção preventiva	23
6-2. Proteção contra sobrecargas e proteção térmica	23
6-3. Eliminação dos fragmentos de filtro do gás de proteção	24
6-4. Manutenção corretiva	25
6-5. Diagnósticos	27
SEÇÃO 7 – ESQUEMAS ELÉTRICOS	29
SEÇÃO 8 – LISTA DE COMPONENTES	30
GARANTIA	

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE

para produtos de países da Comunidade Europeia (marcados com CE).

A MILLER Electric Mfg. Co., 1635 Spencer Street, Appleton, WI 54914 EUA declara que o(s) produto(s) identificado(s) nesta declaração estão em conformidade com os requisitos básicos e disposições da(s) Diretiva(s) e Norma(s) do Conselho citadas.

Identificação do produto/aparelho:

Produto	Número de estoque
SUITCASE X-TREME 12VS, HEAVY DUTY DRIVE, ARCREACH	301032

Diretivas do Conselho:

- 2014/35/EU Low Voltage
- 2014/30/EU Electromagnetic Compatibility
- 2011/65/EU Restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment

Normas:

- IEC 60974-5:2013 Arc Welding Equipment – Part 5: Wire feeders
- IEC 60974-10:2007 Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Signatário:



May 9, 2016

David A. Werba

Data da Declaração

GERENTE, CONFORMIDADE DE PROJETO DE PRODUTO

SEÇÃO 1 – SEGURANÇA – LEIA ANTES DE USAR O EQUIPAMENTO

bpg_som_2015-09

⚠ Proteja-se e as outras pessoas contra ferimentos — leia, siga e guarde estas recomendações de segurança e instruções de operação importantes.

1-1. Símbolos utilizados



PERIGO! – Indica uma situação de perigo que, se não evitada, resultará em morte ou ferimentos graves. Os perigos potenciais são ilustrados pelos símbolos associados ou explicados no texto.



Indica uma situação de perigo que, se não evitada, pode resultar em morte ou em ferimentos graves. Os perigos potenciais são ilustrados pelos símbolos associados ou explicados no texto.

AVISO – Indica textos não relacionados a ferimentos de pessoas.

Indica instruções especiais.



Este grupo de símbolos significa Atenção! Tome cuidado! Perigo de CHOQUE ELÉTRICO, PARTES MÓVEIS e PEÇAS QUENTES. Consulte os símbolos e as instruções relacionadas abaixo para as ações necessárias para evitar os perigos.

1-2. Perigos da soldagem elétrica



Os símbolos mostrados abaixo são usados em todo este Manual para chamar a atenção sobre perigos possíveis e identificá-los. Quando encontrar o símbolo, tome cuidado e siga as instruções correspondentes para evitar o perigo. As informações de segurança dadas abaixo são apenas um resumo daquelas encontradas nas Normas de Segurança listadas na Seção 1-5. Leia e siga todas as Normas de Segurança.



Somente pessoas qualificadas devem instalar ou operar esta unidade ou fazer as suas manutenções preventiva ou corretiva.



Quando a unidade está trabalhando, mantenha qualquer estranho, especialmente crianças, afastado.



CHOQUE ELÉTRICO pode matar.

Tocar partes energizadas eletricamente pode causar choques fatais ou queimaduras graves. O eletrodo e o circuito de soldagem são energizados eletricamente sempre que a saída da unidade é ativada. Os circuitos de alimentação elétrica e os circuitos internos da unidade são também energizados quando a chave LIGA/DESLIGA está na posição “ON” (LIGA). Em soldagem semi-automática ou automática com arame-eletrodo, o arame, o carretel de arame, o mecanismo de avanço do arame e todas as partes metálicas em contato com o arame-eletrodo estão sob tensão elétrica. Um equipamento instalado de forma incorreta ou aterrado de forma inadequada é fonte de perigo.

- Não toque em partes energizadas eletricamente.
- Use luvas e roupa de proteção isolantes, secas e sem rasgos ou furos.
- Isole-se da Obra e do piso por meio de anteparos ou suportes isolantes secos e suficientemente grandes para impedir qualquer contato físico com a Obra ou o piso.
- Não use corrente alternada (ca) em áreas úmidas se a sua movimentação for limitada ou se houver riscos de queda.
- SOMENTE use corrente alternada (ca) se for um requisito do processo de soldagem.
- Caso se deva trabalhar com corrente alternada (ca), use um Controle remoto da Saída se a unidade permitir.
- Cuidados adicionais de segurança são necessários em qualquer uma das seguintes condições de perigo elétrico: locais de trabalho úmidos ou uso de roupa molhada; trabalho em estruturas metálicas como pisos, grades ou andaimes; trabalho em posição agachada tal como sentado, ajoelhado ou deitado; ou quando há um grande risco de contato inevitável ou acidental com a Obra ou o chão. Para estas condições, use o equipamento indicado a seguir e na ordem dada: 1) uma máquina semi-automática (arame) de tensão constante (CV), corrente contínua (cc) 2) um Retificador (corrente contínua – cc) para eletrodo revestido ou 3) um Transformador (corrente alternada – ca) com redução da Tensão em vazio. De forma geral, recomenda-se usar uma máquina semi-automática de tensão constante e corrente contínua (cc). E NUNCA TRABALHE SOZINHO!
- Desligue a alimentação elétrica ou o motor do Gerador antes de instalar este equipamento ou fazer alguma manutenção nele. Abra, trave e sinalize a chave geral de entrada de acordo com OSHA 29 CFR 1910.147 (ver as Normas de Segurança).
- Instale, aterre e opere corretamente este Equipamento de acordo com o seu Manual do Usuário e com as normas nacionais e locais.
- Sempre verifique o aterramento da alimentação elétrica – verifique e assegure-se de que o condutor de aterramento do cabo de entrada é devidamente conectado ao terminal de aterramento da chave geral ou que o plugue do cabo de entrada é conectado a uma tomada devidamente aterrada.
- Para as conexões da alimentação elétrica, conecte primeiro o condutor de aterramento – verifique duas vezes as conexões.
- Mantenha os cabos de alimentação secos, sem óleo ou graxa e protegidos contra partículas de metal quente e faíscas.
- Inspeccione frequentemente o cabo de alimentação elétrica e o condutor de aterramento, procurando sinais de danificação ou falta de isolamento – se danificado, substitua imediatamente – condutores sem isolamento podem matar.
- Desligue o equipamento sempre que ele não estiver operando.
- Não usar cabos gastos, danificados, sub-dimensionados ou com emendas.
- Nunca passe ou enrole cabos elétricos no seu corpo.
- Caso a Obra deva ser aterrada, aterre-a diretamente com um condutor separado.
- Não toque o eletrodo se você estiver em contato com a Obra, com o chão ou com o eletrodo de uma outra máquina.
- Não toque porta-eletrodos conectados a duas máquinas de soldar ao mesmo tempo pois uma dupla tensão em vazio está presente.
- Use somente equipamentos com boa manutenção. Repare ou substitua sistematicamente componentes danificados. Faça a manutenção do equipamento de acordo com o seu Manual.
- Use um cinto de segurança quando trabalhar acima do nível do piso.
- Mantenha o equipamento fechado com todos os seus painéis e tampas firmemente presos.
- Fixe o cabo “Obra” na Obra ou na bancada de trabalho com um bom contato metal-metal e tão perto quanto possível do local da solda.
- Quando ele não está conectado a alguma Obra, isole o grampo do cabo “Obra” para evitar contatos com objetos metálicos.
- Não conecte mais que um cabo “Eletrodo” ou cabo “Obra” a um terminal simples de saída. Desconecte o cabo do processo que não está sendo usado.
- Use uma proteção GFCI quando utilizar um equipamento auxiliar em locais úmidos ou molhados.

Em Fontes de energia inversoras para soldagem, há uma ALTA TENSÃO CONTÍNUA (cc) remanescente mesmo depois que elas foram desligadas.

- Desligue o Inversor, desconecte-o da sua alimentação elétrica e descarregue os seus capacitores de entrada de acordo com a Seção “Manutenção” antes de tocar qualquer componente.



PEÇAS QUENTES podem queimar.

- Não toque peças quentes com as mãos nuas.
- Deixe o equipamento esfriar durante algum tempo antes de trabalhar nele.
- Para manusear peças quentes, use ferramentas adequadas e/ou luvas e roupas de soldador grossas e isolantes a fim de evitar queimaduras.



FUMOS E GASES podem ser perigosos.

A soldagem produz fumos e gases. A inalação desses fumos e gases pode ser perigosa para a saúde.

- Mantenha a cabeça fora dos fumos. Não inale os fumos.
- Em trabalhos internos, ventile a área e/ou use uma ventilação forçada local perto do arco para eliminar os fumos e os gases. A forma recomendada para determinar a ventilação adequada consiste em coletar uma amostra do ar e determinar a composição e a quantidade de fumos e gases aos quais as pessoas são expostas.
- Nos locais de trabalho com pouca ventilação, use um aparelho de respiração aprovado e com suprimento de ar.
- Leia e compreenda as Especificações de Segurança (SDSs em inglês) e as instruções dos fabricantes relativamente ao uso de adesivos, revestimentos, produtos de limpeza, consumíveis, líquidos refrigerantes, desengraxantes, fluxos e metais.
- Somente trabalhe em local confinado se ele estiver bem ventilado ou se usar um aparelho de respiração com suprimento de ar. Sempre tenha um vigia treinado por perto. Os fumos e os gases de soldagem podem deslocar o ar e baixar o teor de oxigênio causando lesões ou morte. Assegure-se de que o ar ambiente é seguro para a respiração.
- Não solde perto de locais onde são executados trabalhos de desengraxamento, limpeza ou pulverização. O calor e os raios do arco podem reagir com vapores e formar gases altamente tóxicos e irritantes.
- Não solde metais revestidos tais como chapas galvanizadas ou com revestimento de chumbo ou cádmio a não ser que o revestimento tenha sido removido no local da solda, que o local de trabalho seja bem ventilado e que se use um aparelho de respiração com suprimento de ar. A soldagem de revestimentos e de metais que contém os elementos acima pode gerar fumos tóxicos.

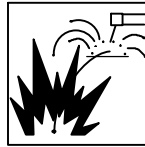


Os RAIOS do ARCO podem queimar os olhos e a pele.

Um arco de soldagem produz intensos raios visíveis e invisíveis (ultravioletas e infravermelhos) que podem causar lesões nos olhos e queimar a pele. A soldagem produz respingos e faíscas.

- Use um capacete protetor aprovado e equipado com um filtro de grau adequado para a proteção da face e dos olhos contra os raios do arco e as faíscas quando soldar ou acompanhar a execução de uma solda (ver ANSI Z49.1 e Z87.1 na lista de Normas de Segurança).
- Use óculos de segurança com protetores laterais por baixo da máscara protetora.
- Use telas ou anteparos para proteger terceiros dos raios, da luz e das faíscas do arco; avise terceiros que eles não devem olhar para um arco elétrico.

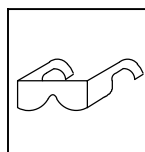
- Para o seu corpo, use proteções feitas de materiais não-inflamáveis e de longa vida útil (couro, algodão grosso, lã). A proteção corporal inclui o uso de peças de roupa sem óleo ou graxa tais como luvas de couro, camisa grossa, calças sem bainha, botas e boné.



SOLDAR pode causar incêndios ou explosões.

Soldar recipientes fechados tais como tanques, tambores ou canalizações pode fazê-los explodir. O arco de soldagem pode expelir faíscas. As faíscas, a obra quente e um equipamento sobre-aquecido podem causar incêndios e queimaduras. O contato acidental de um eletrodo com objetos metálicos pode causar faíscas, explosões, sobreaquecimentos ou incêndios. Verifique e assegure-se de que o local de trabalho é seguro antes de executar qualquer tipo de solda.

- Remova todos os materiais inflamáveis dentro de um raio de 10 m do local de soldagem. Caso isto não seja possível, cubra cuidadosamente estes materiais com proteções adequadas.
- Não solde onde faíscas podem atingir materiais inflamáveis.
- Proteja-se e proteja terceiros contra faíscas e partículas metálicas quentes.
- Fique atento ao fato que faíscas e partículas quentes da soldagem podem atingir áreas adjacentes através de pequenas fendas e aberturas.
- Fique atento a possíveis incêndios e mantenha sempre um extintor por perto.
- Esteja ciente de que soldar num lado de um teto, piso, anteparo ou divisória pode causar incêndio no lado oposto.
- Não solde em vasos que tenham contido combustíveis ou em recipientes fechados tais como tanques, tambores ou canalizações a não ser que eles tenham sido preparados corretamente de acordo com a norma AWS F4.1 e AWS A6.0 (ver Normas de Segurança).
- Não solde em atmosfera que possa conter poeiras, gases ou vapores líquidos inflamáveis (tais como gasolina).
- Conecte o cabo “Obra” à obra tão perto quanto possível do local da solda para evitar que a corrente de soldagem passe por caminhos longos e possivelmente ocultos e possa causar choques elétricos, faíscas e incêndios.
- Não use uma máquina de soldar para descongelar tubulações.
- Retire o eletrodo revestido do porta-eletrodo ou corte o arame eletrodo rente ao bico de contato quando não estiver soldando.
- Para o seu corpo, use proteções feitas de materiais não-inflamáveis e de longa vida útil (couro, algodão grosso, lã). A proteção corporal inclui o uso de peças de roupa sem óleo ou graxa tais como luvas de couro, camisa grossa, calças sem bainha, botas e boné.
- Antes de começar a soldar, retire dos seus bolsos quaisquer objetos combustíveis tais como um isqueiro ou fósforos.
- Depois de terminada uma solda, inspecione a área para assegurar-se de que não há faíscas, brasas ou chamas.
- Use somente fusíveis ou disjuntores de capacidade correta. Não os sobredimensione ou curto-circuite.
- Siga os requisitos da OSHA 1910.252 (a) (2) (iv) e da NFPA 51B a respeito de trabalhos a quente e mantenha um vigia e um extintor por perto.
- Leia e compreenda as Especificações de Segurança (SDSs em inglês) e as instruções dos fabricantes relativamente ao uso de adesivos, revestimentos, produtos de limpeza, consumíveis, líquidos refrigerantes, desengraxantes, fluxos e metais.



PARTÍCULAS METÁLICAS ou POEIRA podem ferir os olhos.

- Soldar, martelar, escovar e esmerilhar produzem faíscas e partículas metálicas que voam. Quando soldas esfriam, elas podem expelir pedaços de escória.
- Use óculos de segurança aprovados, com protetores laterais, mesmo por baixo da sua máscara protetora.



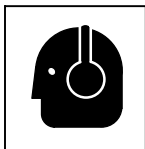
A ACUMULAÇÃO de GASES pode ferir ou matar.

- Feche a alimentação do gás comprimido quando ele não está sendo usado.
- Sempre ventile locais de trabalho confinados ou use um aparelho de respiração aprovado com suprimento de ar.



CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS podem afetar implantes médicos.

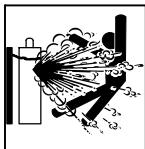
- Portadores de marcapasso ou de outros implantes médicos devem se manter afastados.
- Portadores de implantes médicos devem consultar o seu médico e o fabricante do implante antes de se aproximar de um local de soldagem a arco, soldagem por pontos, goivagem, corte a plasma ou aquecimento por indução.



O RUÍDO pode afetar a audição.

O ruído de certos processos ou equipamentos pode afetar a audição.

- Use protetores de ouvido aprovados quando o nível de ruído é alto.



CILINDROS danificados podem explodir.

Cilindros de gás comprimido contêm gás sob alta pressão. Se danificado, um cilindro pode explodir. Como cilindros de gás são muitas vezes usados em um processo de soldagem, eles devem ser manuseados com cuidado.

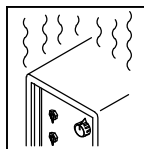
- Proteja cilindros de gás comprimido contra calor excessivo, choques mecânicos, danos físicos, escória de soldagem, chamas, faíscas e arcos.
- Mantenha sempre os cilindros em posição vertical, presos a um suporte fixo ou guardando-os em um quadro especial para evitar que eles possam tombar.
- Mantenha os cilindros de gás afastados de circuitos de soldagem ou de quaisquer outros circuitos elétricos.
- Nunca use um cilindro de gás como suporte de uma pistola ou tocha de soldar.
- Nunca deixe um eletrodo entrar em contato com um cilindro de gás.
- Nunca solde perto de ou sobre um cilindro de gás pressurizado – uma explosão pode ocorrer.
- Use somente cilindros de gás comprimido, reguladores de pressão, mangueiras e conexões próprios para cada aplicação específica; mantenha-os e os seus acessórios em bom estado de funcionamento.
- Vire e afaste o rosto quando abrir a válvula de um cilindro de gás. Não fique de frente para o regulador de pressão ou atrás dele quando abrir a válvula.
- Mantenha o capacete do cilindro sobre a válvula de saída do gás, exceto quando o cilindro está sendo usado ou instalado para uso.
- Use um dispositivo adequado, os procedimentos corretos e um número suficiente de pessoas para levantar ou transportar cilindros de gás.
- Leia e siga as instruções dos fabricantes relativos aos cilindros de gás e seus acessórios assim como a publicação P-1 da Compressed Gas Association (CGA) listada nas Normas de Segurança.

1-3. Símbolos adicionais relativos à Instalação, Operação e Manutenção



Perigos de INCÊNDIOS OU EXPLOSÕES.

- Não instale ou coloque a unidade sobre ou perto de superfícies combustíveis.
- Não instale a unidade perto de materiais inflamáveis.
- Não sobrecarregue a fiação elétrica do prédio – assegure-se de que o circuito de alimentação elétrica é corretamente dimensionado e protegido para atender aos requisitos da unidade.



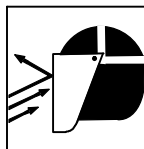
Um USO EXCESSIVO pode causar SOBREAQUECIMENTO

- Respeite o período de resfriamento da unidade e o seu Fator de Trabalho nominal.
- Diminua a corrente de soldagem ou o Fator de Trabalho antes de recomeçar a soldar.
- Não obstrua ou filtre o ar da ventilação da unidade.



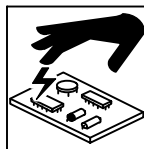
Um EQUIPAMENTO que CAI pode ferir.

- Use o olhal de levantamento para levantar somente a unidade, SEM o seu carrinho, os cilindros de gás ou quaisquer acessórios.
- Use um dispositivo de capacidade adequada para levantar e suportar a unidade.
- Quando usa uma empilhadeira de garfo para transportar a unidade, assegure-se de que o garfo é maior que a unidade.
- Mantenha o equipamento (cabos elétricos) afastados de veículos em movimento quando trabalha em local elevado.
- Siga as orientações do Applications Manual for the Revised NIOSH Lifting Equation (Publication No. 94-110) para levantar equipamentos ou peças pesados.



FAÍSCAS podem ferir.

- Use uma máscara para proteger os olhos e o rosto.
- Para preparar um eletrodo de tungstênio, use proteções para o rosto, as mãos e o corpo e um esmeril devidamente protegido e instalado em local seguro.
- Faíscas podem causar incêndios – mantenha materiais inflamáveis afastados.



ELETRICIDADE ESTÁTICA pode danificar placas eletrônicas.

- Use uma pulseira especial aterrada ANTES de manusear placas ou componentes eletrônicos.
- Use embalagens anti-estáticas para armazenar, transportar ou despachar placas eletrônicas.



PEÇAS MÓVEIS podem ferir.

- Mantenha-se afastado de peças em movimento.
- Mantenha-se afastado de partes que, como as roldanas de tração, possam prender dedos ou peças de vestuário.



O ARAME-ELETRODO pode ferir.

- Não aperte o gatilho da pistola de soldar sem estar certo de que pode fazê-lo de forma segura.
- Não aponte a pistola para nenhuma parte do corpo, para terceiros ou para objetos metálicos quando passa o arame na pistola sem soldar.



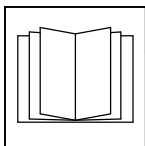
A EXPLOSÃO de uma BATERIA pode causar ferimentos.

- Não use uma máquina de soldar para carregar baterias ou dar partida a um veículo a não ser que ela tenha um carregador de bateria incorporado previsto para este fim.



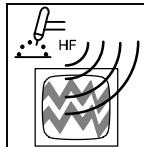
PEÇAS MÓVEIS podem ferir.

- Mantenha-se afastado de partes em movimento tais como a hélice de um ventilador.
- Mantenha todos os painéis, portas, tampas e proteções da unidade fechados e bem presos.
- Somente pessoas qualificadas podem remover portas, painéis, tampas ou proteções quando necessário para a manutenção e a reparação da unidade.
- Feita a manutenção, reinstale as portas, os painéis, as tampas e as proteções antes de ligar novamente a alimentação elétrica.



LEIA as INSTRUÇÕES.

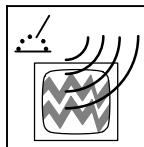
- Leia cuidadosamente e siga as indicações de todos os adesivos e do manual do Usuário antes de instalar, operar ou executar alguma manutenção na unidade. Leia as informações relativas à Segurança no início do manual e em cada seção.
- Use somente peças de reposição genuínas fornecidas pelo fabricante.
- Execute a instalação, manutenção e reparação de acordo com os Manuais do Usuário, os padrões do setor e as normas nacionais, estaduais e locais.



A ALTA FREQUÊNCIA pode causar interferências.

- A alta frequência (A.F.) pode interferir com a radionavegação, serviços de segurança, computadores e equipamentos de comunicação.

- Somente pessoas qualificadas e familiarizadas com equipamentos eletrônicos devem proceder à instalação da unidade.
- É responsabilidade do Usuário dispor de um Eletricista qualificado que resolva prontamente qualquer problema de interferência que resulte da instalação da unidade.
- Em caso de notificação por um órgão responsável relativamente a interferência por A.F., deixe imediatamente de usar o equipamento.
- Periodicamente, verifique a instalação e faça manutenção nela.
- Mantenha as portas e os painéis da fonte de A.F. bem presos, mantenha os fiação corretamente ajustados e aterre e blinde a fonte de A.F. para minimizar os riscos de interferência.



A SOLDAGEM a ARCO pode causar interferências.

- A energia eletromagnética de um arco pode interferir com equipamentos eletrônicos sensíveis à A.F. como computadores e dispositivos computadorizados como os robôs.
- Assegure-se de que todos os equipamentos que se encontram na área de soldagem são compatíveis eletromagneticamente.
- Para reduzir os riscos de interferências, use cabos de soldagem tão curtos quanto possível, amarre-os juntos e faça-os passar em planos baixos como o piso.
- Execute os trabalhos de soldagem a 100 m de qualquer equipamento sensível à A.F.
- Assegure-se de que a máquina de soldar foi instalada e aterrada de acordo com o seu Manual.
- Caso continue havendo interferências, o Usuário deve tomar medidas suplementares tais como deslocar a máquina de soldar, usar cabos blindados, usar filtros de linha ou blindar o local de trabalho.

1-4. Proposta 65 de Avisos do Estado da Califórnia

⚠ Equipamentos de Soldagem e Corte produzem fumos ou gases que contêm elementos químicos conhecidos, no Estado da Califórnia como causadores de defeitos em fetos e, em certos casos, câncer. (California Health & Safety Code – Normas de Segurança e Saúde da Califórnia, Seção 25249.5 e seguintes)

⚠ Este produto contém elementos químicos, inclusive chumbo, conhecidos no Estado da Califórnia, como causadores de câncer, defeitos em fetos ou outros danos em matéria de reprodução. *Lavar cuidadosamente as mãos depois de usar.*

1-5. Principais Normas de Segurança

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

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

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

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

Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders, CGA Pamphlet P-1, from Compressed Gas Association, 14501 George Carter Way, Suite 103, Chantilly, VA 20151 (phone: 703-788-2700, website: www.cganet.com).

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

Spectrum Way, Suite 100, Mississauga, Ontario, Canada L4W 5N5 (phone: 800-463-6727, website: 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).

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

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

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).

1-6. Informações relativas a Campos Eletromagnéticos

Considerações sobre a Soldagem e os efeitos de campos elétricos e magnéticos de baixa frequência

A corrente elétrica que passa em qualquer condutor gera campos elétrico e magnético localizados. A corrente de um arco de soldagem (e processos afins inclusive ponteamento, goivagem, corte a plasma e aquecimento por indução) cria um campo eletromagnético em torno do circuito de soldagem. Campos eletromagnéticos podem causar interferência em alguns implantes médicos, por exemplo, marca-passos cardíacos. Medidas de proteção devem ser adotadas para as pessoas portadoras de implantes médicos. Por exemplo, restrinja o acesso de pessoas ou avalie os riscos pessoais dos soldadores. Todos os soldadores devem seguir os procedimentos indicados a seguir de forma a minimizar a exposição aos campos eletromagnéticos gerados pelo circuito de soldagem.

- 1 Manter os cabos presos um ao outro trançando-os ou amarrando-os ou cobrindo-os com alguma proteção.

- 2 Não colocar o corpo entre os cabos de soldagem. Passar os cabos de um mesmo lado e afastados do soldador.
- 3 Não enrolar ou passar cabos elétricos pelo corpo.
- 4 Manter a cabeça e o tronco tão afastados quanto possível do equipamento no circuito de soldagem.
- 5 Prender a garra do cabo "Obra" tão perto quanto possível do local da solda.
- 6 Não trabalhar perto de uma Fonte de energia e não sentar ou apoiar-se nela.
- 7 Não soldar enquanto transportar a Fonte de energia ou o Alimentador de arame.



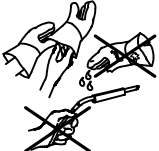
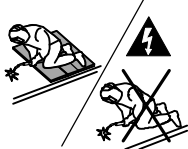
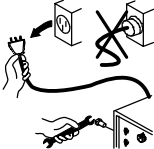
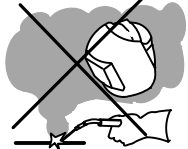
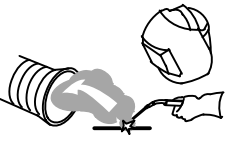
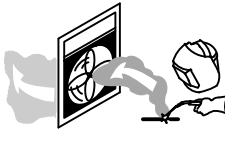
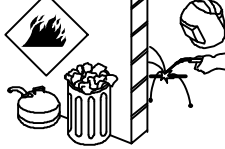

A respeito de implantes médicos:




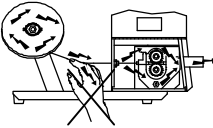
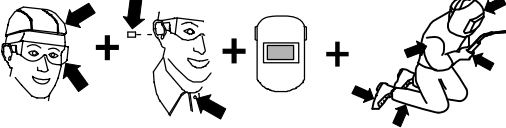
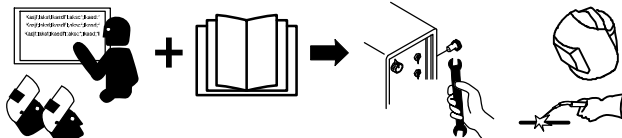
Portadores de implantes médicos devem consultar o seu Médico e o fabricante do implante antes de executar ou ficar perto de trabalhos de soldagem a arco, soldagem por pontos, goivagem, corte a plasma ou aquecimento por indução. Caso o Médico autorize, recomenda-se seguir os procedimentos acima.

SEÇÃO 2 – DEFINIÇÕES


2-1. Símbolos e definições adicionais relativos à Segurança

☞ Alguns símbolos somente são usados em produtos CE.









	<p>Atenção! Preste atenção! Existem perigos potenciais de acordo com os símbolos ao lado.</p> <p style="text-align: right;">Safe1 2012-05</p>
	<p>Sempre que possível, nunca descarte o produto com o refugo geral. Reutilize ou recicle refugos de materiais elétricos ou eletrônicos (WEEE) descartando-os em recipientes específicos. Para reciclagem, contate o órgão local ou, para maiores informações, o seu Distribuidor local.</p> <p style="text-align: right;">Safe37 2012-05</p>
	<p>Use luvas isolantes e secas. Não toque o arame-eletrodo com as mãos nuas. Não use luvas úmidas ou gastas.</p> <p style="text-align: right;">Safe57 2012-05</p>
	<p>Proteja-se contra choques elétricos isolando-se da Obra e do piso.</p> <p style="text-align: right;">Safe58 2012-06</p>
	<p>Desligue a alimentação elétrica antes de trabalhar na máquina.</p> <p style="text-align: right;">Safe5 2012-05</p>
	<p>Mantenha a cabeça fora dos fumos de soldagem.</p> <p style="text-align: right;">Safe59 2012-05</p>
	<p>Use ventilação forçada ou exaustão local para remover os fumos.</p> <p style="text-align: right;">Safe60 2012-06</p>
	<p>Use um ventilador para eliminar os fumos.</p> <p style="text-align: right;">Safe61 2012-06</p>
	<p>Mantenha materiais inflamáveis longe de um local de soldagem. Não solde perto de materiais inflamáveis.</p> <p style="text-align: right;">Safe62 2012-06</p>
	<p>Faíscas e respingos de soldagem podem provocar incêndios. Tenha um extintor por perto e um vigia pronto para usá-lo.</p> <p style="text-align: right;">Safe63 2012-06</p>









	Não solde tambores ou qualquer tipo de recipiente fechado.	Safe64 2012-06
	Nunca remova este adesivo e nunca o pinte ou encubra.	Safe20 2012-05
	Roldanas de tração podem ferir os dedos.	Safe32 2012-05
	O arame-eletrodo e o mecanismo de avanço do arame estão energizados com a tensão de arco durante a soldagem – mantenha as mãos e objetos metálicos afastados.	Safe33 2012-05
	Use um gorro e óculos de segurança. Use protetores de ouvido e mantenha o colarinho da camisa abotoado. Use uma máscara protetora com filtro de grau adequado. Use roupa protetora para o corpo inteiro.	Safe66 2012-06
	Treine e leia as instruções antes de trabalhar na máquina ou soldar.	Safe65 2012-06

2-2. Símbolos e definições diversos

 Alguns símbolos somente são usados em produtos CE.

	Liga
	Porcentagem
	Purga pelo gás
	Tensão constante
	Corrente de soldagem nominal
	Desliga
	Avanço inicial do arame
	Filtro

	Corrente
	Tensão
	Grau de proteção
	Alimentação primária
	Entrada do gás
	Aumentar/ Diminuir
	Avanço do arame
	“Arame frio” (gradual) para a frente

	Disjuntor
	“4 Tempos”: habilitado
	Tensão de entrada
	Corrente de entrada
	Entrada
	Corrente constante
	“4 Tempos”: desabilitado
	Leia as instruções

SEÇÃO 3 – ESPECIFICAÇÕES

3-1. Número de série e localização da placa nominal

O número de série e as características nominais deste produto estão localizados na parte interna da porta do gabinete. Use a placa nominal para determinar os requisitos da alimentação elétrica e/ou a Saída nominal. Para referência futura, anote o número de série no espaço reservado na contra-capa deste manual.

3-2. Especificações da unidade

Alimentação elétrica	Tipo da Fonte de energia	Velocidade de avanço do arame*	Faixa do diâmetro do arame	Características nominais	Peso e tamanho máximos do rolo de arame	Dimensões	Peso
Tensão em vazio/Tensão de arco, 14 – 110 Vcc	Fonte de energia de Tensão Constante (CV) ou Corrente Constante (CC) somente corrente contínua	25 – 800 pol./min. (0,64 – 20,3 m/min.) dependendo da tensão de arco	Arame sólido: 0,023" – 0,052" (0,6 a 1,3 mm) Arame tubular c/ alma de fluxo: 0,030" – 5/64" (0,8 a 2 mm)	425 A @ F.T. = 60 % 300 A @ F.T. = 100 %	20,4 kg, 304 mm	Comprimento: 533 mm Largura: 229 mm Altura: 394 mm	15,6 kg

* Para maiores informações sobre os tipos de arame e a faixa de velocidade do arame, ver Seção 3-4

3-3. Especificações relativas ao ambiente

A. Grau de proteção IP

Grau de proteção IP
IP23
Este equipamento é previsto para uso ao ar livre. Ele pode ser armazenado ao ar livre, mas não deve ser usado ao ar livre para soldar quando chove, salvo se adequadamente protegido.
IP23 2014-06

3-4. Tabela dos tipos e diâmetros dos arames e das faixas de velocidade de avanço

Velocidade do motor	Tipo de arame	Faixa de diâmetro	Faixa de velocidade nominal
Padrão	Todos	Arame sólido: 0,023" – 0,052" (0,6 a 1,3 mm) Arame tubular c/ alma de fluxo: 0,030" – 5/64" (0,8 a 2 mm)	50 a 780 pol./min. (1,3 a 19,8 m/min.)

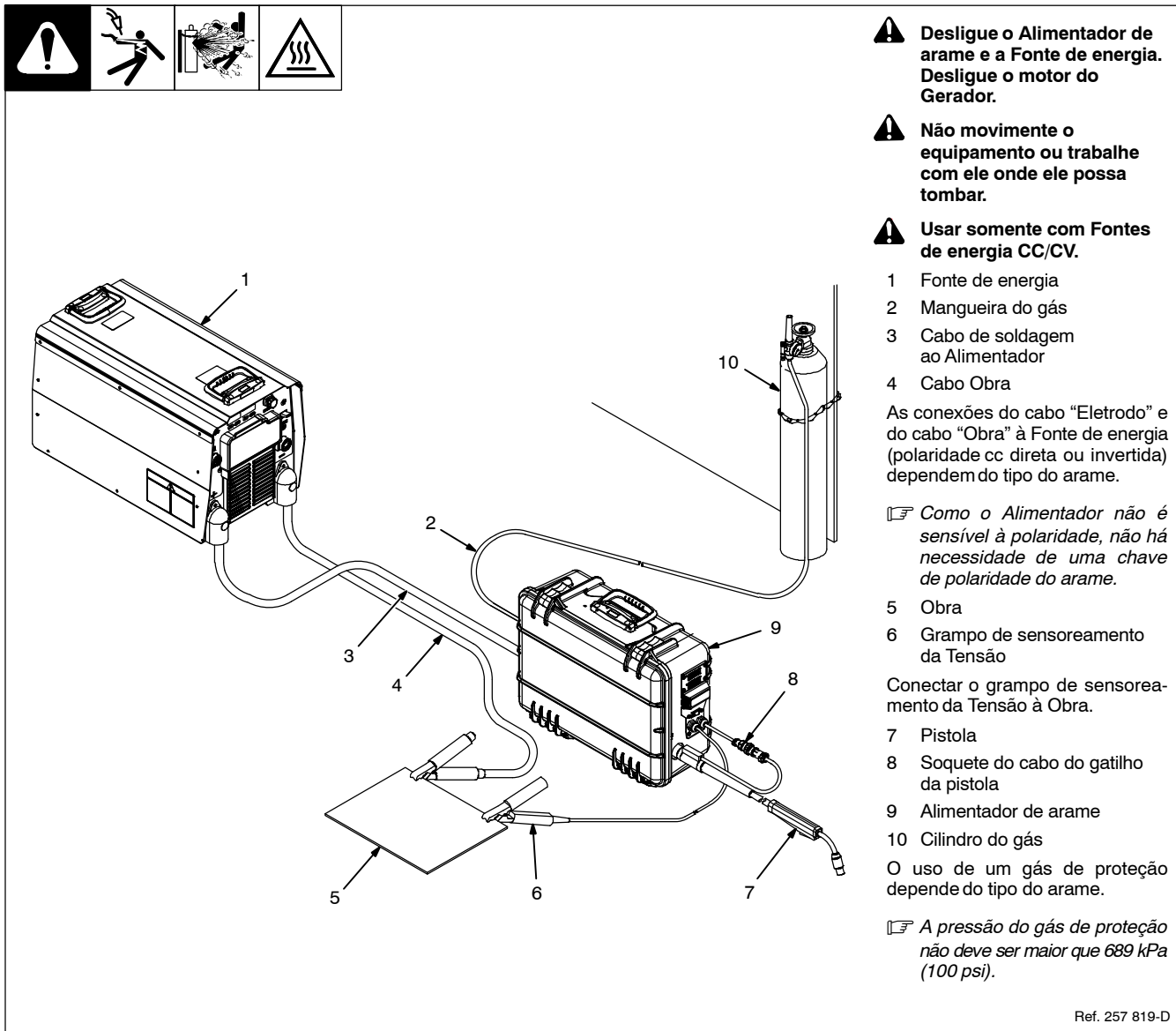
* Faixa de velocidade nominal cf. IEC 60974-5

3-5. Pistolas recomendadas – Adquirir localmente

Processo	Pistola
MIG – Arames sólidos e tubulares	Bernard "Q", "S" Tregaskiss "Tough" Série "Roughneck C"
Arames Tubulares – Auto-protegidos	Bernard "Dura-Flux" Série "Ironmate"

SEÇÃO 4 – INSTALAÇÃO

4-1. Ligações do equipamento Diagrama



4-2. Aplicações "ArcReach"

☞ Para aproveitar os recursos "ArcReach", o alimentador de arame Suitcase X-treme precisa ser usado com o "ArcReach" Control ou uma fonte de energia para soldagem compatível com o "ArcReach". O alimentador de arame Suitcase X-treme "ArcReach" também pode ser usado como um alimentador padrão em qualquer fonte de energia que não seja "ArcReach".

☞ Esse alimentador de arame tem a capacidade de ser associado com uma fonte de energia para soldagem compatível com "ArcReach" na inicialização ou quando o alimentador de arame é acionado. Para qualquer um dos métodos, a fonte de energia para soldagem precisa estar em um modo de saída ativada. Consulte as instruções no Manual do usuário da fonte de energia para soldagem.

4-3. Associação do alimentador a fonte compatível "ArcReach" ou de "ArcReach" Control

Associar um alimentador de arame a uma fonte de energia para soldagem compatível com "ArcReach" na inicialização

☞ A fonte de energia para soldagem precisa estar em um modo de saída ativada. Consulte as instruções no Manual do usuário da fonte de energia para soldagem.

☞ No alimentador de arame, ajuste a chave CC/CV para o modo CV. O alimentador não vai se associar com outro equipamento se estiver ajustado para o modo CC.

- 1 Ligue a fonte de energia para soldagem e o alimentador de arame.
- 2 Os pontos decimais no voltímetro do alimentador piscam.

- 3 Quando os pontos decimais param de piscar e quando uma tensão é indicada, o alimentador e a fonte de energia estão associados. O processo de associação pode levar vários segundos para ser concluído.
- 4 De acordo com as capacidades da fonte de energia "ArcReach", o alimentador pode ajustar a chave de modo para o modo de arame correto. O modo de arame é determinado pela polaridade das conexões ao alimentador.
- 5 Usar o controle de tensão no alimentador para ajustar a tensão de soldagem pré-definida.
- 6 Sem soldar, o voltímetro no alimentador alterna entre a tensão de solda pré-definida e a tensão de circuito aberto e, quando se solda, entre a tensão de solda no alimentador de arame.

Associar o alimentador de arame a uma fonte de energia para soldagem compatível com "ArcReach" ou "ArcReach" Control quando o alimentador de arame é acionado

☞ A fonte de energia para soldagem precisa estar em um modo de saída ativada. Consulte as instruções no Manual do usuário da fonte de energia para soldagem.

☞ No alimentador, ajuste a chave CC/CV para o modo CV. O alimentador não vai se associar com outro equipamento se estiver ajustado para o modo CC.

- 1 Ligue a fonte de energia para soldagem e o alimentador de arame. O voltímetro do Alimentador alterna entre três traços e a tensão de circuito aberto.
- 2 Apertar o gatilho da pistola Não bata o arco.
- 3 Os pontos decimais no voltímetro do alimentador piscam.
- 4 Quando os pontos decimais param de piscar e quando uma Tensão é indicada, o Alimentador e a Fonte de energia estão associados. Solte o gatilho da pistola O processo de associação pode levar vários segundos para ser concluído.
- 5 De acordo com as capacidades da fonte de energia "ArcReach", o alimentador pode ajustar a chave de modo para o modo de arame correto. O modo de arame é determinado pela polaridade das conexões ao alimentador.
- 6 Usar o controle de tensão no alimentador para ajustar a tensão de soldagem pré-definida.
- 7 Sem soldar, o voltímetro alterna entre a Tensão pré-ajustada e a tensão de circuito aberto e, quando se solda, entre a Tensão pré-ajustada e a Tensão de arco no Alimentador.

4-4. Instalação do equipamento

☞ Para aproveitar os recursos "ArcReach", o alimentador de arame Suitcase X-treme precisa ser usado com o "ArcReach" Control ou uma fonte de energia para soldagem compatível com o "ArcReach". O alimentador de arame Suitcase X-treme "ArcReach" também pode ser usado como um alimentador padrão em qualquer fonte de energia que não seja "ArcReach".

Quando se solda com "ArcReach", a tensão de solda e a velocidade de avanço do arame são ajustados no painel frontal do alimentador de arame. O controle de tensão é desativado na fonte de energia para soldagem.

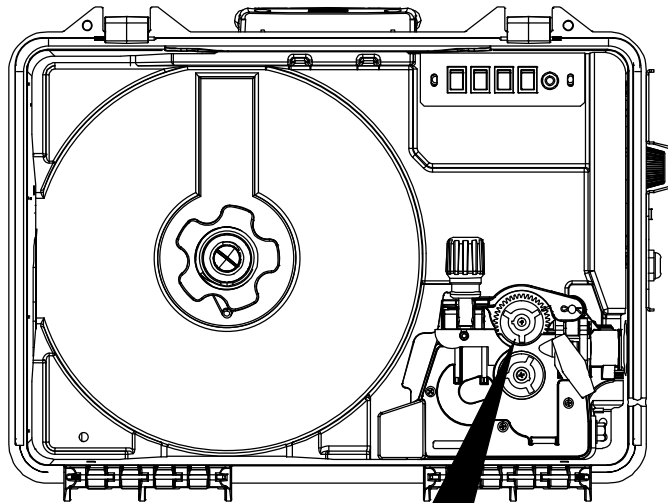
Usar o alimentador de arame Suitcase X-treme "ArcReach" com uma fonte de energia compatível com "ArcReach" ou um "ArcReach" Control

- 1 Para o alimentador de fios controlar a fonte de energia para soldagem, é necessário que alimentador de arame e fonte de energia, ou alimentador de arame e "ArcReach" Control estejam associados. Se o alimentador de arame não estiver associado à fonte de energia para soldagem ou "ArcReach" Control, o alimentador de arame vai tentar se associar a uma fonte de energia para soldagem ou "ArcReach" Control quando o gatilho for pressionado. Consulte a Seção 4-3 para obter informações sobre como associar o alimentador de arame a uma fonte de energia compatível com "ArcReach" ou "ArcReach" Control.
- 2 Quando a associação estiver concluída, o voltímetro no alimentador de arame vai alternar entre a tensão pré-definida e a tensão de circuito aberto. A diferença entre as tensões pré-definidas do alimentador de arame e da fonte de energia deve ser de 0,5 V no máximo.
- 3 Ao ajustar o controle de tensão no alimentador, a exibição de tensão mostrará apenas uma tensão pré-definida. Dez segundos após a tensão pré-definida ter sido ajustada, o mostrador vai alternar entre a tensão pré-definida e a tensão de circuito aberto.
- 4 Durante a soldagem, a fonte de energia para soldagem mostrará a tensão de solda nos prisioneiros da fonte de energia para soldagem. O alimentador de arame mostra a tensão de solda no aparelho.
- 5 Durante a solda, devido a quedas de tensão no cabo de solda, o voltímetro no alimentador de arame e o voltímetro na fonte de energia para soldagem não mostrarão valores idênticos. A tensão pré-definida no alimentador de arame precisa ser definida para um valor superior para compensar a queda de tensão do cabo de soldagem. Exemplo: se você quiser uma tensão de soldagem de 18V no alimentador de arame e houver uma queda de 4V no cabo de solda, a tensão pré-definida no alimentador de arame deve ser de 22V ($18V + 4V = 22V$).
- 6 Quando o alimentador de arame e a fonte de energia para soldagem ou o "ArcReach" Control são associados, eles permanecerão assim até uma das unidades ser desligada. O alimentador de arame pode perder a alimentação por até dez segundos e ainda recuperar sua associação com a fonte de energia para soldagem ou o "ArcReach" Control. Isso serve para situações nas quais o alimentador de arame pode perder temporariamente a alimentação devido a uma condição de curto circuito no processo de soldagem.
- 7 Se a chave CC/CV no alimentador for alterada para o modo CC, o alimentador perderá sua associação com a fonte de energia para soldagem ou o "ArcReach" Control. Para restabelecer a associação, ajuste a chave para o modo CV e reinicie o processo de associação.

Uso do Suitcase X-treme "ArcReach" com uma fonte de energia para soldagem não compatível com "ArcReach"

- 1 O alimentador de arame pode ser usado com qualquer fonte de energia de tensão constante (CV) ou de corrente contínua (CC).
- 2 Ajuste a chave CC/CV do alimentador de forma que o modo de trabalho corresponda ao tipo de saída da fonte de energia.
- 3 O alimentador de arame funcionará automaticamente em uma fonte de energia para soldagem compatível que não seja "ArcReach". Não há chaves ou jumpers a serem trocados.
- 4 As funções "ArcReach" não são disponíveis.
- 5 A manopla de ajuste da tensão no painel frontal não funcionará.
- 6 Se o alimentador de arame estiver definido para CC, quando não se solda, o voltímetro do alimentador de arame alterna entre CC e a tensão de circuito aberto.
- 7 Quando se solda, o voltímetro do alimentador de arame indica a tensão no alimentador.

4-5. Instalação das roldanas de tração



Instalação das roldanas de tração:

1 Porca de fixação da roldana motora

2 Miolo da roldana motora

Gire a porca um "clique" até que as suas abas fiquem alinhadas com as ranhuras do miolo da roldana motora.

3 Roldana motora

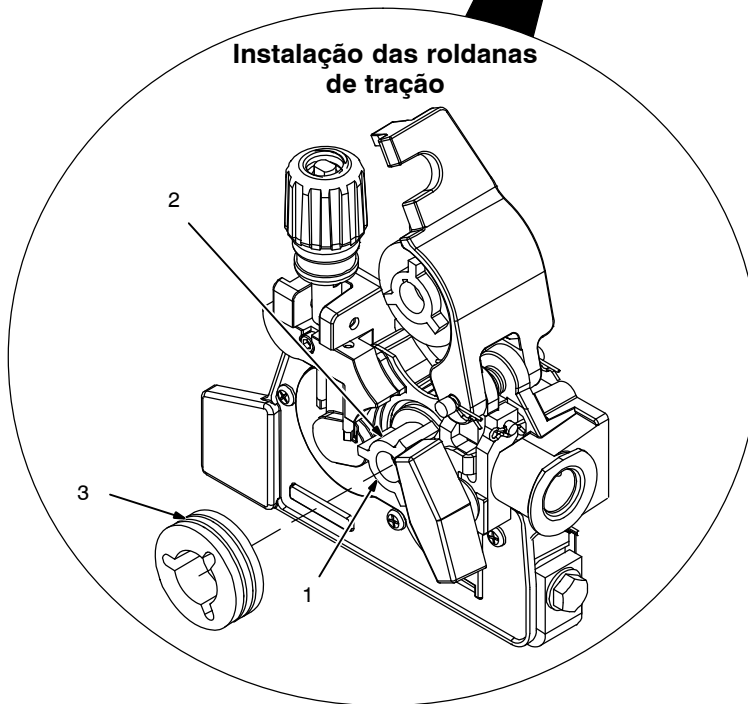
Faça a roldana motora deslizar sobre o miolo. Gire a porca um "clique".

Repetir o procedimento para a roldana de tração superior.

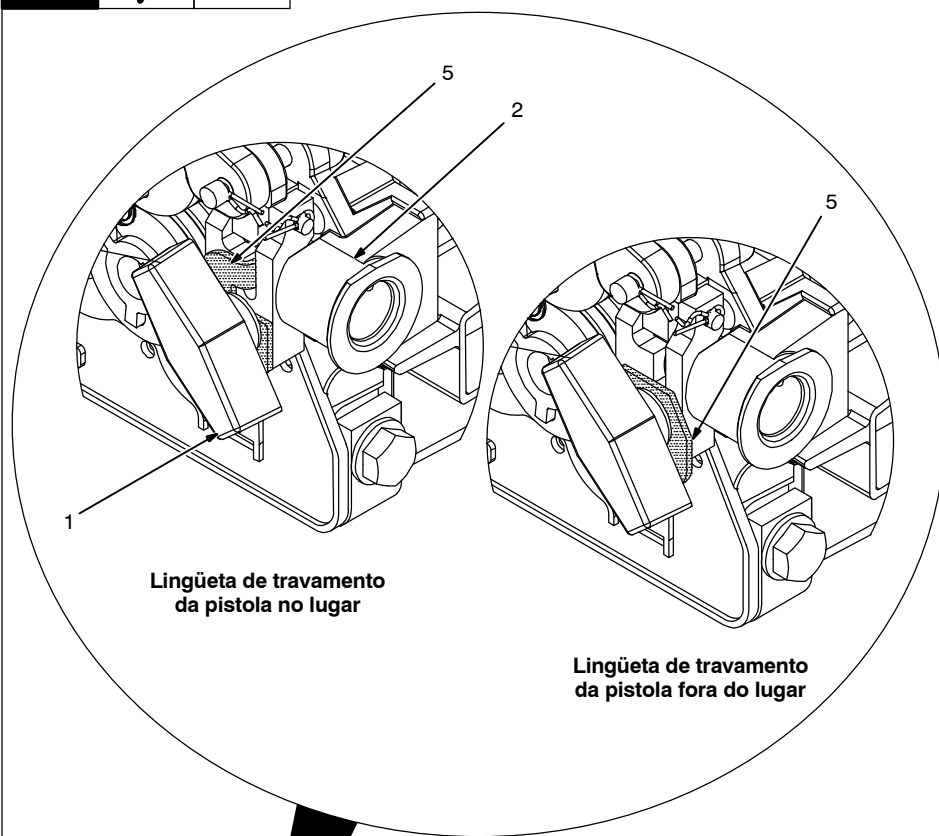
Limpeza das roldanas de tração:

Remover as roldanas e limpar os sulcos com uma escova de aço inoxidável.

Instalação das roldanas de tração

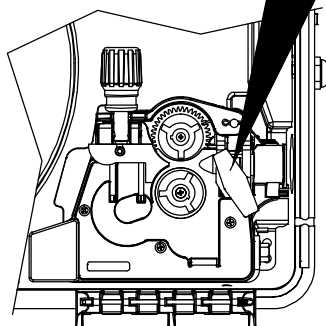


4-6. Instalação da pistola de soldar e do grampo de sensoreamento da Tensão

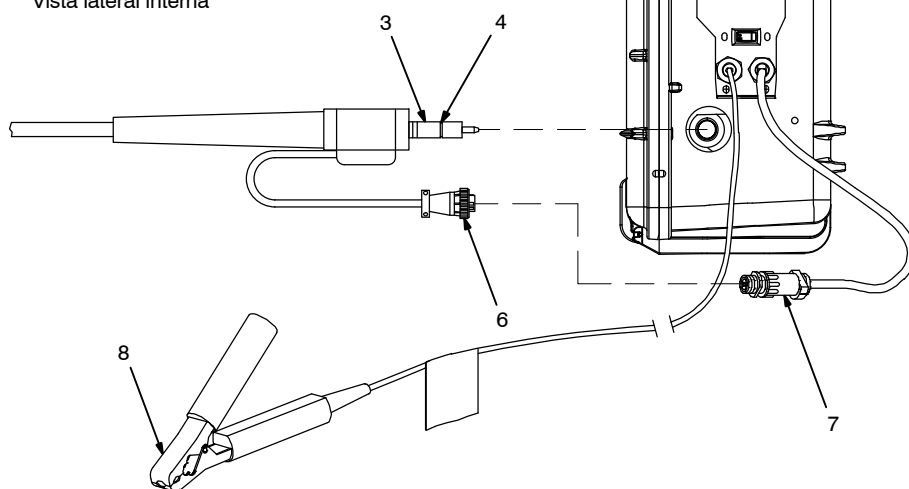


Lingüeta de travamento da pistola no lugar

Lingüeta de travamento da pistola fora do lugar



Vista lateral interna



⚠ Desligue o Alimentador de arame e a Fonte de energia. Desligue o motor do Gerador.

⚠ A Tensão de arco está presente no grampo de sensoreamento quando o Alimentador de arame e a Fonte de energia estão energizados. Isto ocorre mesmo que a lâmpada-piloto e os aparelhos de medição do Alimentador estejam apagados.

⚠ Desenergizar o Alimentador de arame e a Fonte de energia antes de tocar ou deslocar o grampo de sensoreamento da tensão.

- 1 Manopla de fixação da pistola
- 2 Bloco de conexão da pistola
- 3 Conector de entrada da pistola
- 4 Sulco do conector de entrada
- 5 Lingüeta de travamento da pistola

Desapertar a manopla de fixação da pistola, inserir o conector de entrada no bloco de conexão da pistola. Posicionar o conector de entrada tão perto quanto possível das roldanas de tração, mas sem tocá-las. Alinhar o sulco do conector de entrada com a lingüeta de travamento da pistola. Prender a pistola apertando a manopla de fixação.

Caso o conector de entrada da pistola não tenha um sulco, soltar a manopla e girar a lingüeta em 180 graus. Isto evita que a lingüeta de travamento interfira com o conector de entrada da pistola quando inserido no bloco de conexão da pistola. Inserir o conector de entrada da pistola no bloco de conexão. Posicionar o conector de entrada tão perto quanto possível das roldanas de tração sem tocá-las. Apertar a manopla de fixação da pistola.

- 6 Plugue do gatilho da pistola
- 7 Soquete do cabo do gatilho da pistola

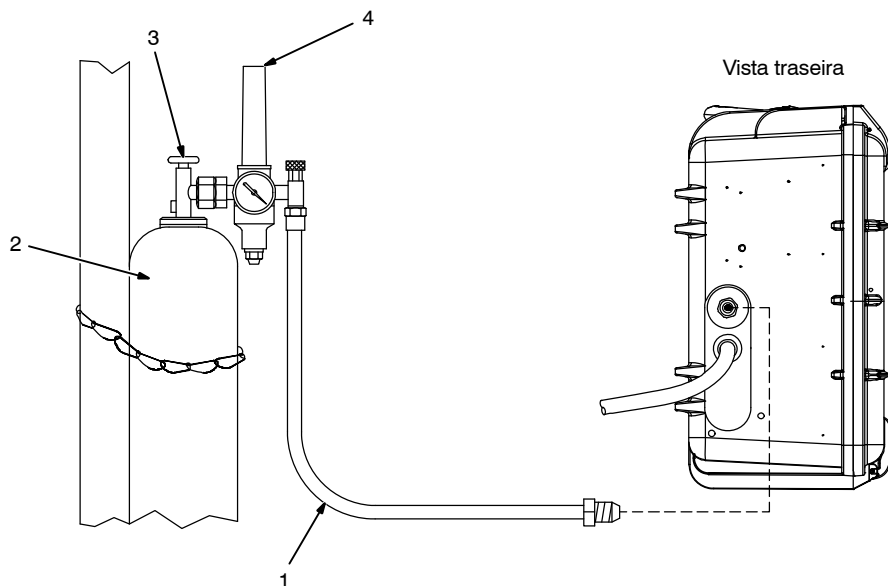
Conectar o plugue do gatilho da pistola no soquete correspondente.

Ver a Seção 5-2 para as conexões de um Alimentador "Dual" ao soquete do gatilho da pistola.

- 8 Grampo de sensoreamento da Tensão

Conectar o grampo de sensoreamento da Tensão à Obra.

4-7. Conexões do circuito do gás de proteção



AVISO – Este Alimentador tem um filtro do gás de proteção que requer uma atenção especial durante a limpeza do equipamento. Para as instruções relativas à limpeza, ver Seção 6-3.

- 1 Mangueira do gás com conexões 5/8" -18 fios, rosca direita (fornecida pelo usuário)

☞ Apertar a conexão da mangueira do gás com torque máximo de 12 N·m.

- 2 Cilindro do gás de proteção

☞ A pressão do gás de proteção não deve ser maior que 689 kPa (100 psi).

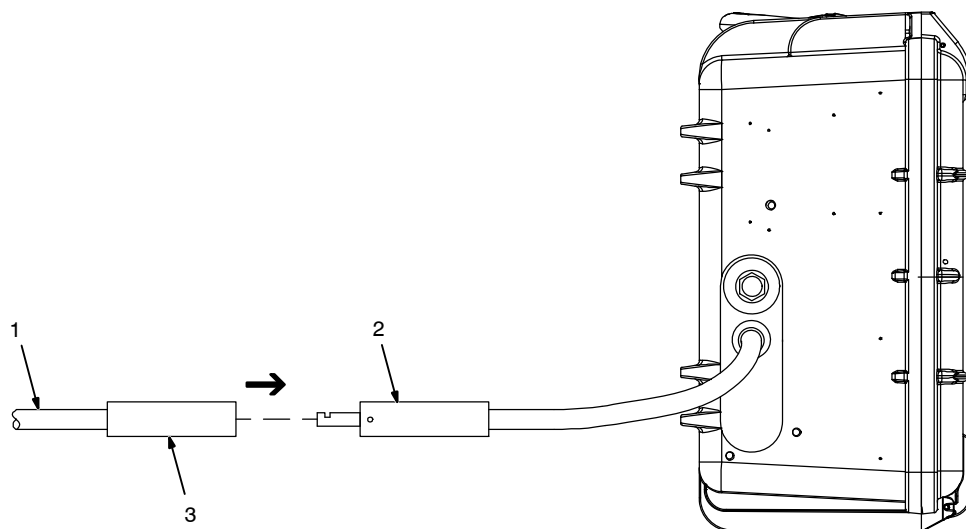
- 3 Válvula do cilindro do gás

- 4 Fluxômetro

Depois de terminada uma solda, fechar a válvula do cilindro do gás.

256 620-A

4-8. Instalação do cabo de soldagem



⚠ Desligue o Alimentador de arame e a Fonte de energia. Desligue o motor do Gerador.

- 1 Cabo de soldagem fornecido pelo usuário

Respeitar as recomendações do fabricante do arame-eletrodo quanto à polaridade dos cabos de soldagem.

- 2 Conector macho

- 3 Conector fêmea fornecido pelo usuário

Conectar os conectores macho e fêmea.

256 621-A

4-9. Terminais de saída e seleção da bitola dos cabos de soldagem*



Desligar a Fonte de energia antes de conectar os cabos de soldagem aos terminais de saída.



Não usar cabos gastos, danificados, mais finos que o recomendado ou consertados.

AVISO – O comprimento total dos cabos no circuito de soldagem (ver tabela abaixo) é a soma dos comprimentos dos dois cabos de soldagem. Por exemplo, se a Fonte de energia está a 30 m da Obra, o comprimento total dos cabos no circuito de soldagem é 60 m (2 x 30 m). Usar a coluna 60 m da tabela para determinar a bitola dos cabos.

Corrente de soldagem (A)	Bitola** e comprimento total dos cabos de soldagem (cobre) não maior que***							
	30 m		45 m	60 m	70 m	90 m	105 m	120 m
	F. T. = 10 – 60 % AWG (mm ²)	F. T. = 60 – 100 % AWG (mm ²)	F. T. = 10 – 100 % AWG (mm ²)					
100	4 (20)	4 (20)	4 (20)	3 (30)	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	1/0 (60)
150	3 (30)	3 (30)	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	3/0 (95)
200	3 (30)	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	4/0 (120)
250	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2x2/0 (2x70)	2x2/0 (2x70)
300	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2x2/0 (2x70)	2x3/0 (2x95)	2x3/0 (2x95)
350	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2x2/0 (2x70)	2x3/0 (2x95)	2x3/0 (2x95)	2x4/0 (2x120)
400	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2x2/0 (2x70)	2x3/0 (2x95)	2x4/0 (2x120)	2x4/0 (2x120)

* A tabela é fornecida a título de orientação e pode não ser válida para certas aplicações. Em caso de sobre-aquecimento dos cabos, usar a bitola imediatamente superior.

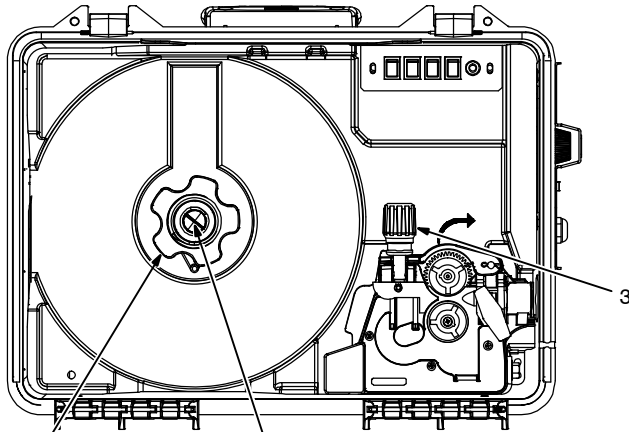
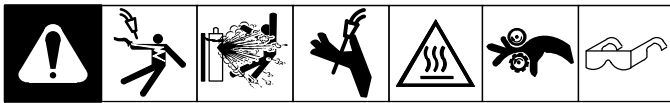
** A bitola dos cabos de soldagem (AWG) é baseada numa queda de tensão máxima de 4 volts ou numa densidade de corrente máxima de 6,6 A/mm².

*** Para comprimentos maiores que os indicados nesta tabela, chamar um Técnico, 920-735-4505 (Miller) ou 1-800-332-3281 (Hobart).

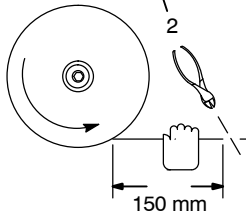
Ref. S-0007-L. 2015-02

Notas

4-10. Instalação do arame-eletrodo



☞ Segurar o arame firmemente para impedir que ele fique frouxo no carretel.



Puxar e segurar o arame; cortar a ponta.



Instalação do arame e ajuste do freio do carretel:

- 1 Anel de retenção
- 2 Knob de ajuste do freio do carretel

Retirar a porca de fixação e colocar o carretel sobre o miolo-freador de forma que o pino do miolo fique encaixado no furo de engate do carretel. Recolocar a porca de fixação.

Ajustar o knob do freio para que uma pequena força seja suficiente para fazer girar o carretel.

☞ Não apertar demais o knob do freio. Não é necessário usar qualquer ferramenta para apertar o knob.

Passagem do arame-eletrodo na pistola:

- 3 Knob de ajuste da pressão

Deitar a pistola e deixá-la bem esticada.

Abrir o mecanismo de pressão. Segurar o arame firmemente e cortar a sua extremidade. Guiar o arame pelos sulcos das roldanas por entre os pinos de alinhamento e para dentro do guia do arame da pistola.

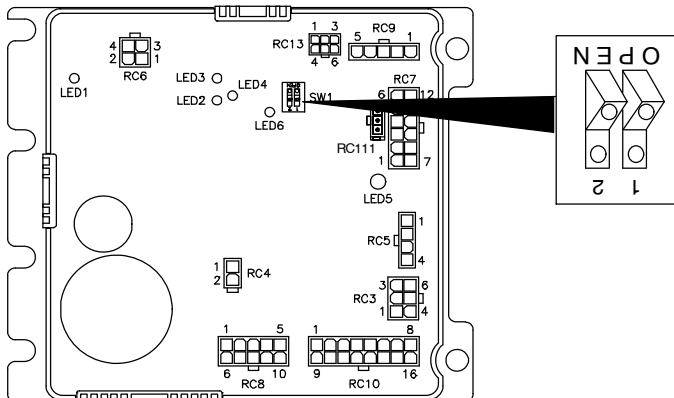
Fechar o mecanismo de pressão e apertar o knob de ajuste da pressão o suficiente para que o arame avance. Pressionar a chave "Jog" (Arame frio) até que o arame saia pelo bocal da pistola.

Para aplicar a pressão adequada sobre o arame, diminuir a pressão sobre as roldanas desapertando o knob de ajuste da pressão. Posicionar a pistola a aproximadamente 45 graus com o bocal a aproximadamente 50 mm acima de um bloco de madeira. Enquanto o arame avança em direção ao bloco de madeira, aumentar a pressão até uma meia-volta depois do ponto em que o arame pára de avançar. Pode haver outros problemas caso o arame continue avançando com o máximo de aperto manual da pressão. Verificar o guia do arame da pistola, o freio do carretel, o bico de contato e o estado das roldanas de tração uma vez que estes itens podem causar problemas no avanço do arame.

Cortar a ponta do arame e fechar o Alimentador.

Ref. 257 806-B

4-11. Configuração da chave "DIP" da placa eletrônica do motor (PC1)



- 1 Placa eletrônica do motor PC1
- 2 Chave "DIP" SW1
- 3 LED 5

☞ A chave "DIP" SW1 é usada para adaptar o funcionamento de PC1 às características do motor do Alimentador de arame. O ajuste de SW1 como mostrado assegura que PC1 e o motor são compatíveis um com o outro para um desempenho ótimo.

Caso haja alguma proteção, removê-la antes de ajustar a chave "DIP". Não é necessário recolocar a proteção depois do ajuste.

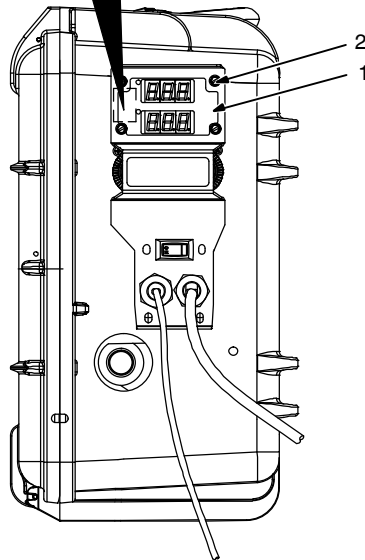
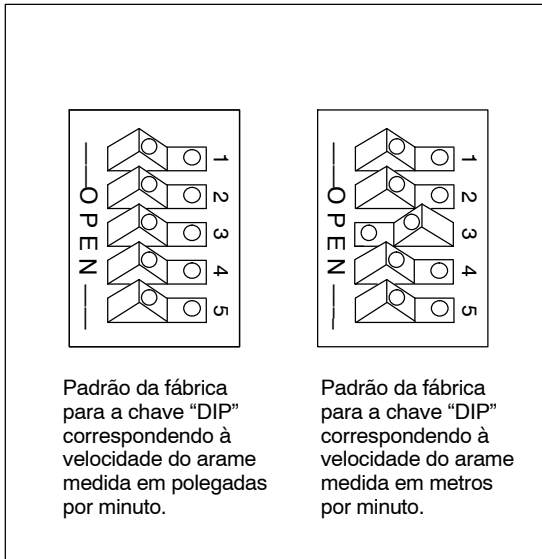
Ajustar as posições 1 e 2 da chave de forma que ambos os botões estejam nas marcas "1" e "2" da chave. Como mostrado na ilustração.

Quando o Alimentador é energizado, o LED 5 na placa eletrônica do motor pisca quatro vezes. Isto significa que tudo está funcionando normalmente e que a chave "DIP" está configurada corretamente.

Depois que o LED 5 piscou, ele fica vermelho ou verde. Vermelho significa que o Alimentador está configurado para a polaridade invertida. Verde significa que o Alimentador está configurado para a polaridade direta.

247 678-B

4-12. Ajustes da chave "DIP" na placa eletrônica dos aparelhos (PC22)



Ajustes da chave "DIP".

"Display Hold" (Manter Indicação) "OFF" (NÃO) – Botão da chave 1 na marca "OPEN" (Aberto) da chave.

Os mostradores não manterão a indicação dos valores. A Tensão indicada quando se solda é um valor médio medido durante um tempo de 6 a 8 segundos. Caso o tempo de soldagem seja menor que 8 segundos, o valor indicado para a Tensão pode não ser preciso.

"Display Hold" (Manter Indicação) "ON" (SIM) (padrão da fábrica) – Botão da chave 1 na marca "1" da chave.

Os mostradores mantêm a indicação dos últimos valores durante cinco segundos depois que o gatilho da pistola é solto. A Tensão indicada durante a soldagem é um valor médio medido durante um tempo de 6 a 8 segundos. Caso o tempo de soldagem seja menor que 8 segundos, o valor indicado para a Tensão pode não ser preciso.

Acesso à chave "DIP"

1 Vidros

A chave "DIP" está localizada debaixo dos vidros, perto dos mostradores.

2 Parafusos dos vidros

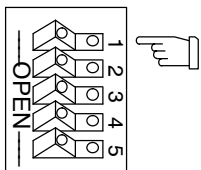
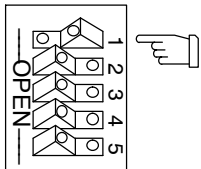
Remover três parafusos.

Desapertar o parafuso superior direito para virar o vidro o suficiente para acessar a chave "DIP".

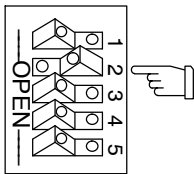
Recolocar os três parafusos removidos antes.

Reapertar o parafuso superior direito.

Os dois parafusos superiores devem entrar na placa traseira para prender adequadamente o painel frontal.

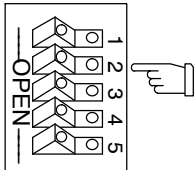


Ajustes da chave "DIP" (continuação):



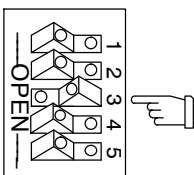
Amperímetro – Botão da chave 2 na marca "OPEN" (Aberto) da chave.

O mostrador "Wire Speed / Amps" (Velocidade do arame / Corrente) indica a Corrente quando se solda e a velocidade do arame quando não se solda. Caso a função "Manter Indicação" esteja ativa, o valor da Corrente é indicado também quando não se solda.



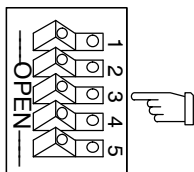
"Do Not Display Amperage" (Não indicar a Corrente) (padrão da fábrica) – Botão da chave 2 na marca "2" da chave.

"Wire Speed / Amps" (Velocidade do arame / Corrente) indica somente a velocidade do arame.



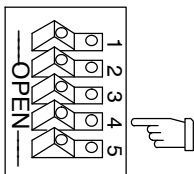
"Wire Speed – Meters Per Minute" (Velocidade do arame – Metros por minuto) – Instale a chave 3 de forma que a seção pressionada esteja frente a ABERTO, como marcado no interruptor.

Indica a velocidade do arame em metros por minuto.



"Wire Speed – Inches Per Minute" (Velocidade do arame – Polegadas por minuto) – Instale a chave 3 de forma que a seção pressionada esteja frente a 3, como marcado no interruptor.

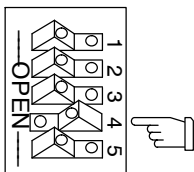
Indica a velocidade do arame em polegadas por minuto.



"Wire feeds during ArcReach association" (Avanços do arame durante a associação ArcReach) (padrão da fábrica) – Instale a chave 4 de forma que a seção pressionada esteja frente a 4, como marcado no interruptor.

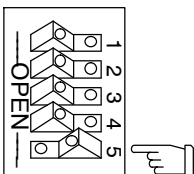
Isto faz com que o arame avance quando o gatilho da pistola é apertado enquanto a associação está sendo executada.

Este modo deve ser usado quando o Alimentador não será associado a um Controle "ArcReach" ou a uma Fonte de energia compatível "ArcReach". Isto pode ocorrer quando se usa uma Fonte não compatível "ArcReach" ou quando a chave "CC/CV" do Alimentador está no modo "CC".



"Wire does not feed during ArcReach association" (O arame não avança durante a associação ArcReach) – Instale a chave 4 de forma que a seção pressionada esteja frente a ABERTO, como marcado na chave.

Isto evita que o arame avance quando o gatilho da pistola é apertado enquanto a associação está sendo executada.



"Display Feeder Information" (Exibir informações sobre o Alimentador) – Botão da chave 5 na marca "OPEN" (Aberto) da chave.

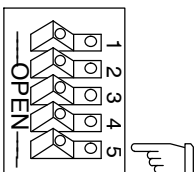
Com a chave na posição "ON" (Liga), quando o Alimentador é energizado, vários conjuntos de informações são exibidos. Cada conjunto de informações é exibido durante três segundos.

"Display Board (PC22) Software Part Number" (P/N do software da placa eletrônica dos aparelhos (PC22)) – O mostrador superior exibe os três primeiros dígitos e o mostrador inferior exibe os três últimos dígitos da versão do software da placa dos aparelhos (PC22).

"Motor Board (PC1) Software Part Number" (P/N do software da placa eletrônica do motor (PC1)) – O mostrador superior exibe os três primeiros dígitos e o mostrador inferior exibe os três últimos dígitos da revisão do software da placa do motor (PC1).

Accumulated Weld Time (Tempo de Soldagem acumulado) –

Este é o tempo que o alimentador realmente tem sido usado para soldagem. Esta informação será exibida em duas partes iguais. A primeira metade são os anos (mostrador superior) e dias (mostrador inferior) e a segunda metade são as horas (mostrador superior) e os minutos (mostrador inferior).



"Do Not Display Feeder Information" (Não exibir Informações sobre o Alimentador) (padrão da fábrica) – Botão da chave 5 na marca "5" da chave.

Não há exibição das informações sobre o Alimentador.

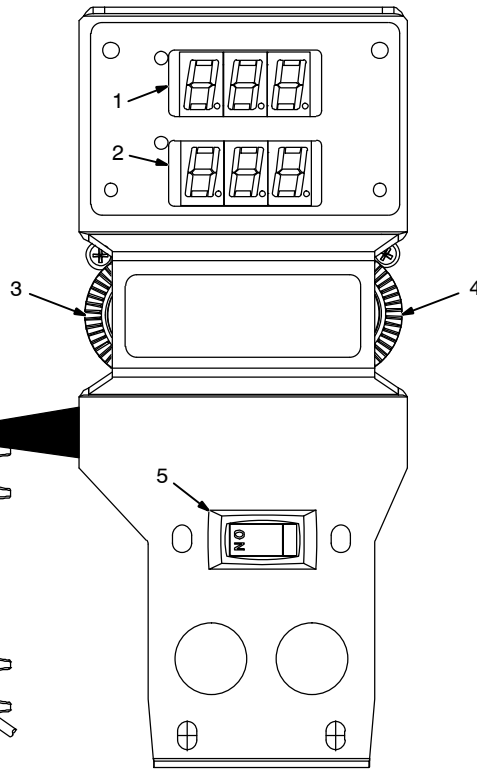
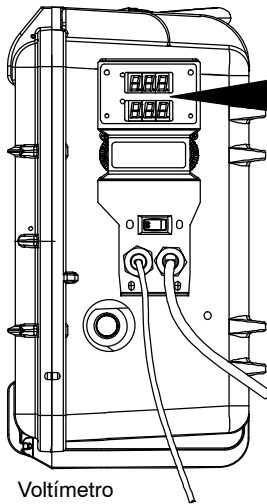
Ref. 257 794-A

SEÇÃO 5 – OPERAÇÃO

5-1. Controles



Ref. 273 255-B



Painel frontal com aparelhos de medição

1 Voltímetro

Quando não se solda e quando o Alimentador não está associado a uma Fonte de energia compatível "ArcReach" ou a um Controle "ArcReach", o voltímetro alterna entre três traços e a Tensão em vazio.

Se os pontos decimais do voltímetro estão piscando, isto significa que o Alimentador está tentando se associar a um Controle ou a uma Fonte de energia "ArcReach". Para maiores detalhes, ver Seção 4-4.

Quando não se solda e quando o Alimentador está associado a uma Fonte de energia compatível "ArcReach" ou a um Controle "ArcReach", o voltímetro alterna entre a Tensão pré-ajustada e a Tensão em vazio. Quando se solda, o Alimentador indica a Tensão real nele.

Quando não se solda e quando o Alimentador está associado a uma Fonte não compatível "ArcReach", o voltímetro alterna entre três traços e a Tensão em vazio. Quando se solda, o Alimentador indica a Tensão real nele.

Quando não se solda e com o Alimentador no modo "CC", o voltímetro alterna entre "CC" e a Tensão em vazio. Quando se solda, o Alimentador indica a Tensão real nele.

Quer o Alimentador esteja associado ou não, a Tensão indicada durante a soldagem é um valor médio medido durante um tempo de 6 a 8 segundos. Se o tempo de soldagem for menor que 8 segundos, o valor indicado pode não ser preciso.

2 Mostrador da Velocidade do arame / Corrente

Indica a velocidade do arame em polegadas por minuto. Para indicação em metros por minuto, ver Seção 4-12.

O valor da Corrente indicada no Alimentador é aproximado. O valor real é dado na Fonte de energia. Para indicação da Corrente, ver Seção 4-12.

3 Knob de ajuste da velocidade do arame

Usar o knob para ajustar a velocidade do arame. A velocidade máxima pode ser limitada pela tensão do arco.

4 Knob de ajuste da Tensão

Usado para ajustar a Tensão de saída da Fonte de energia quando o Alimentador de arame está associado a uma Fonte compatível "ArcReach" ou a um Controle "ArcReach". A Tensão pode ser ajustada mesmo quando não se solda.

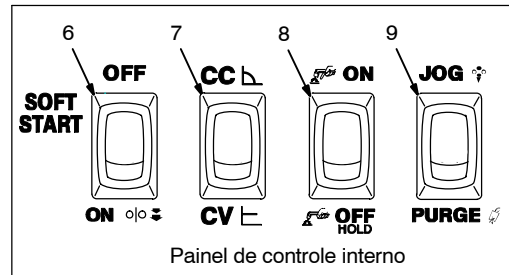
O knob de ajuste da Tensão não é funcional quando o Alimentador não está associado a uma Fonte compatível "ArcReach" ou a um Controle "ArcReach".

5 Chave de controle da potência de saída

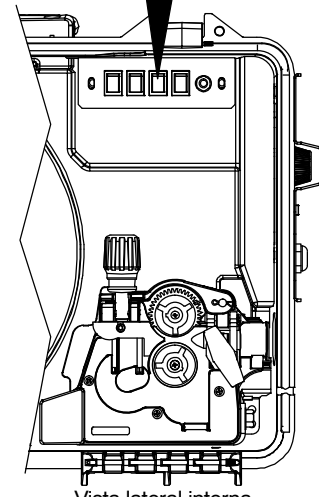
6 Chave "Soft Start" (Abertura suave do arco)

A função "Soft Start" (Abertura suave do arco) proporciona uma abertura suave do arco na maioria das operações de soldagem. Quando o gatilho da pistola é apertado, a velocidade do arame é aproximadamente 50 % da velocidade do arame em soldagem ajustada no Alimentador. Depois que o arco é aberto, a velocidade do arame aumenta até o valor ajustado.

Com arames finos ou com Fontes inversoras, pode ser necessário desligar a chave para ter aberturas suaves de arco.



Painel de controle interno



Vista lateral interna

7 Chave "CC/CV"

Usar a chave para compatibilizar o Alimentador com o tipo de Saída da Fonte.

⚠ Caso a chave esteja em "CC", o Alimentador não pode ser associado a um Controle ou a uma Fonte de energia "ArcReach".

8 Chave "4 Tempos"

O modo "4 Tempos" permite que o operador solde sem ter que manter o gatilho da pistola apertado.

Para usar a função "4 Tempos", colocar a chave "Trigger Hold" (4 Tempos) na posição "ON" (Ativada).

O operador deve manter o gatilho apertado durante, no mínimo, 2 segundos, mas não mais que 6 segundos, antes de soltá-lo. O arco continuará aberto depois que o gatilho for solto.

Para interromper o arco e parar de soldar, apertar e soltar novamente o gatilho.

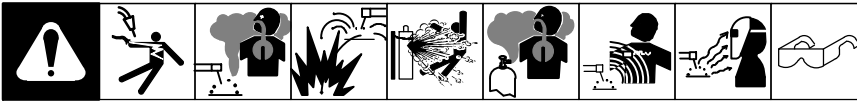
9 Chave "Jog"/"Purge" (Arame frio/Purga)

Pressionar a chave "Jog" (Arame frio), permite que o operador faça o arame avançar até que saia da pistola sem energizar o contador e a válvula solenóide do gás de proteção.

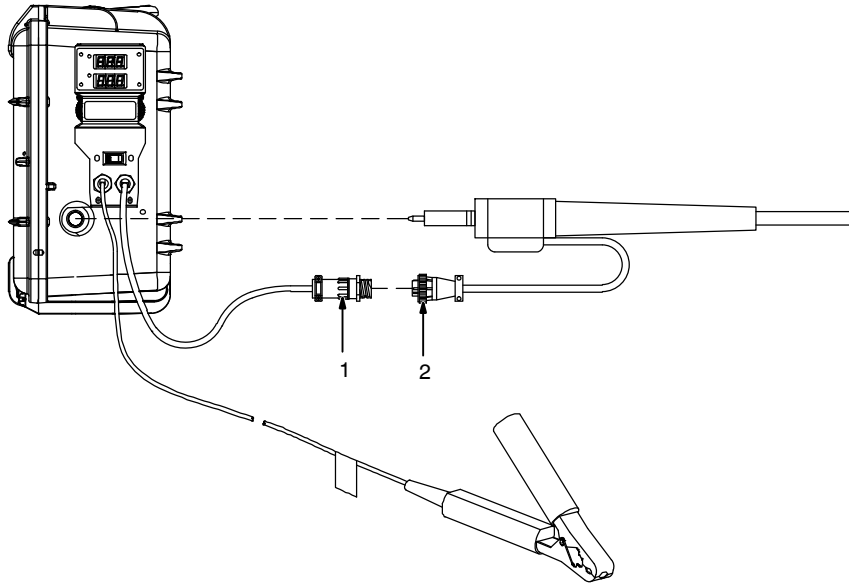
Pressionar a chave "Purge" permite que o operador purgue o circuito do gás de proteção antes de soldar e pré-ajuste a vazão do gás pelo fluxômetro.

Depois de ajustar as chaves, fechar e trancar a porta antes de soldar.

5-2. Velocidade do arame em “Duplo Procedimento”



Pistola de soldar com chave de “Duplo Procedimento” incorporada.



A velocidade do arame em “Duplo Procedimento” permite que o operador alterne entre a velocidade normal do arame e uma velocidade reduzida. Quando ativada a função, a velocidade reduzida é 87,5 % da velocidade normal. Esta função pode ser ativada a qualquer momento antes ou durante a soldagem por meio de uma pistola com uma chave “Duplo Procedimento” incorporada ou montada externamente. Se o Alimentador estiver equipado com um mostrador para a velocidade do arame, ele indica a velocidade atual, quer a normal quer a reduzida.

Pistola de soldar com chave de “Duplo Procedimento” incorporada equivalente a PipePro® ou Dura-Flux™.

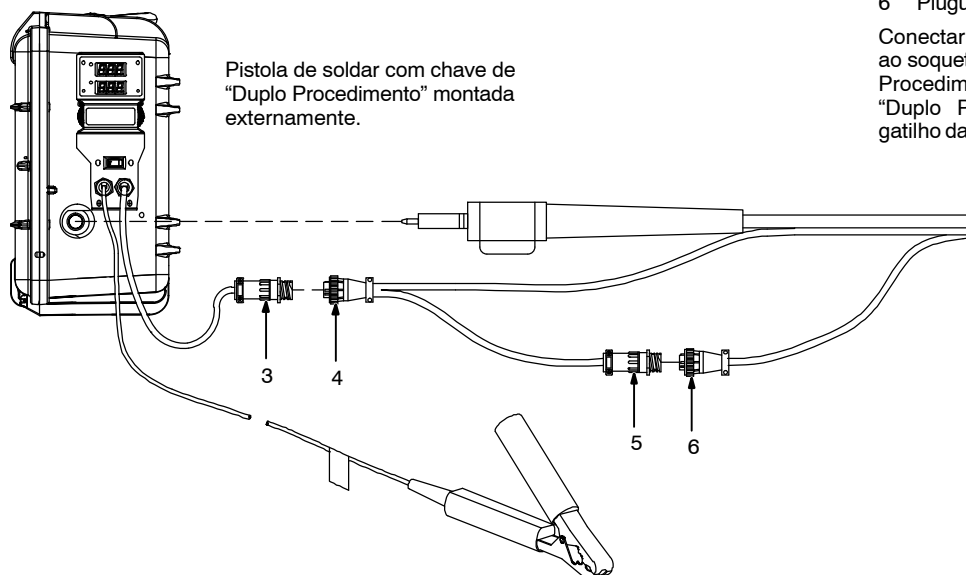
- 1 Soquete do cabo do gatilho da pistola
- 2 Plugue do gatilho da pistola

Conectar o plugue do gatilho da pistola no soquete correspondente.

Pistola de soldar com chave de “Duplo Procedimento” montada externamente equivalente a DSS-9-15 (071833)

- 3 Soquete do cabo do gatilho da pistola
- 4 Plugue de “Duplo Procedimento”
- 5 Soquete da chave de “Duplo Procedimento”.
- 6 Plugue do gatilho da pistola

Conectar o plugue do gatilho da pistola ao soquete da chave de “Duplo Procedimento”. Conectar o plugue de “Duplo Procedimento” ao soquete do gatilho da pistola.



Pistola de soldar com chave de “Duplo Procedimento” montada externamente.

5-3. Ajustes da velocidade do arame

RECOMMENDED WELD PARAMETER STARTING POINTS

Use this table to get a starting point for listed wire/gas combinations when using a CV power source. If using a different size or type of wire, use recommended parameters for that particular wire. It may be necessary to adjust the parameters for the optimum arc. Wire speed is set at the feeder, voltage is set at the power source. Listed voltage values are for arc voltage at the feeder. Voltage displayed at the feeder is arc voltage at the feeder. Due to voltage drops in the weld cables, arc voltage at the feeder will not match voltage displayed at the welding power source.

TRI-MARK® Triple 7	Wire Size: 0.045"		Wire Type: E71T-1C		Gas Type: 75% Ar/ 25% CO ₂	
Wire Speed	125	205	300	435	590	680
Voltage	22	23	25	28	30	33
Amperage	100	150	200	250	300	325

TRI-MARK® Triple 7	Wire Size: 0.052"		Wire Type: E71T-1C		Gas Type: 75% Ar/ 25% CO ₂	
Wire Speed	140	160	240	335	450	570
Voltage	21	22	24	26	28	32
Amperage	125	150	200	250	300	350

TRI-MARK® Triple 7	Wire Size: 1/16"		Wire Type: E71T-1C		Gas Type: 75% Ar/ 25% CO ₂	
Wire Speed	110	155	210	280	350	440
Voltage	22	23	25	26	28	31
Amperage	150	200	250	300	350	400

Fabshield® 21B	Wire Size: 1/16"		Wire Type: E71T-11		Gas Type: None	
Wire Speed	70	110	145			
Voltage	18	19	20			
Amperage	160	210	260			

Fabshield® 21B	Wire Size: 0.068"		Wire Type: E71T-11		Gas Type: None	
Wire Speed	50	95	110			
Voltage	18.5	20	21			
Amperage	145	230	255			

Fabshield® 21B	Wire Size: 5/64"		Wire Type: E71T-11		Gas Type: None	
Wire Speed	65	90	125			
Voltage	19	21	22.5			
Amperage	215	265	315			

Ref. 257 488-A

Notas

SEÇÃO 6 – MANTENÇÃO PREVENTIVA & CORRETIVA

6-1. Manutenção preventiva

		<p>⚠ Desligue a alimentação elétrica antes de fazer qualquer manutenção na unidade.</p> <p><i>📄 Em condições de trabalho intensivo, fazer Manutenção mais freqüentemente.</i></p>
<p>📅 = Verificar ◇ = Trocar ● = Limpar ☆ = Substituir * Deve ser executado por um Técnico Miller</p>		
<p>A cada 3 meses</p>	<p>☆ Adesivos danificados ou ilegíveis</p>	<p>☆ Mangueira do gás danificada</p>
	<p>✓ ☆ Cabos elétricos com isolamento defeituosa</p>	
<p>A cada 6 meses</p>	<p>● Roldanas de tração</p>	<p>● Limpar internamente com jato de ar seco e limpo ou aspirador de pó</p>

6-2. Proteção contra sobrecargas e proteção térmica

		<p>⚠ Desligue o Alimentador de arame e a Fonte de energia. Desligue o motor do Gerador.</p> <p>1 Disjuntor CB1</p> <p>CB1 protege o Alimentador contra sobrecargas. Eliminar o defeito e rearmar CB1.</p> <p>Fechar e trancar a porta.</p> <p>Proteção térmica</p> <p>A unidade é protegida internamente por um termostato; o arame não avança se houver algum sobre-aquecimento (ver Seção 6-4).</p>
<p>Vista lateral interna</p>		

Ref. 273 255-B

6-3. Eliminação dos fragmentos de filtro do gás de proteção



⚠ Desligue a alimentação elétrica antes de fazer qualquer manutenção na unidade.

- 1 Conexão do filtro do gás de proteção

Remover a conexão da válvula do gás de proteção no painel traseiro do Alimentador.

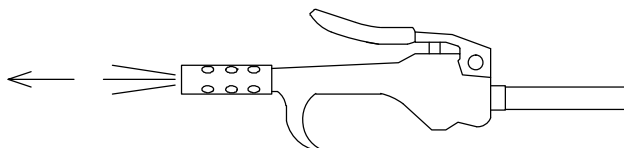
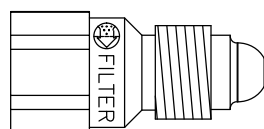
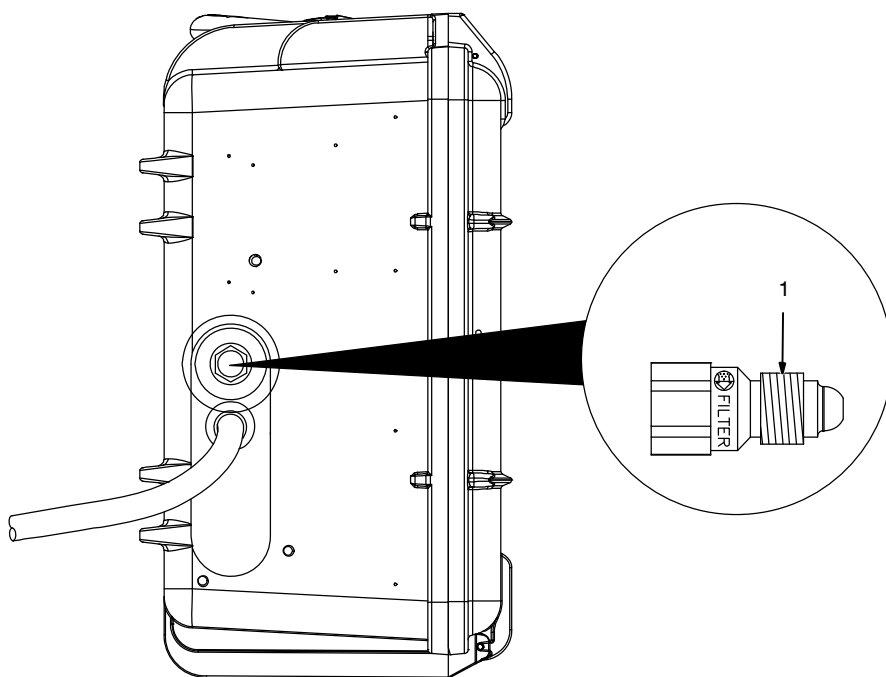
Jogar um jato de ar comprimido pela extremidade macho da conexão para remover os fragmentos de filtro interno.

☞ Substituir a conexão caso o jato de ar comprimido não a tenha desobstruído.

Recolocar a conexão dentro da válvula do gás.

Apertar a conexão com 28 N·m.

Vista traseira do Alimentador




Ferramentas usadas:



3/4 in.

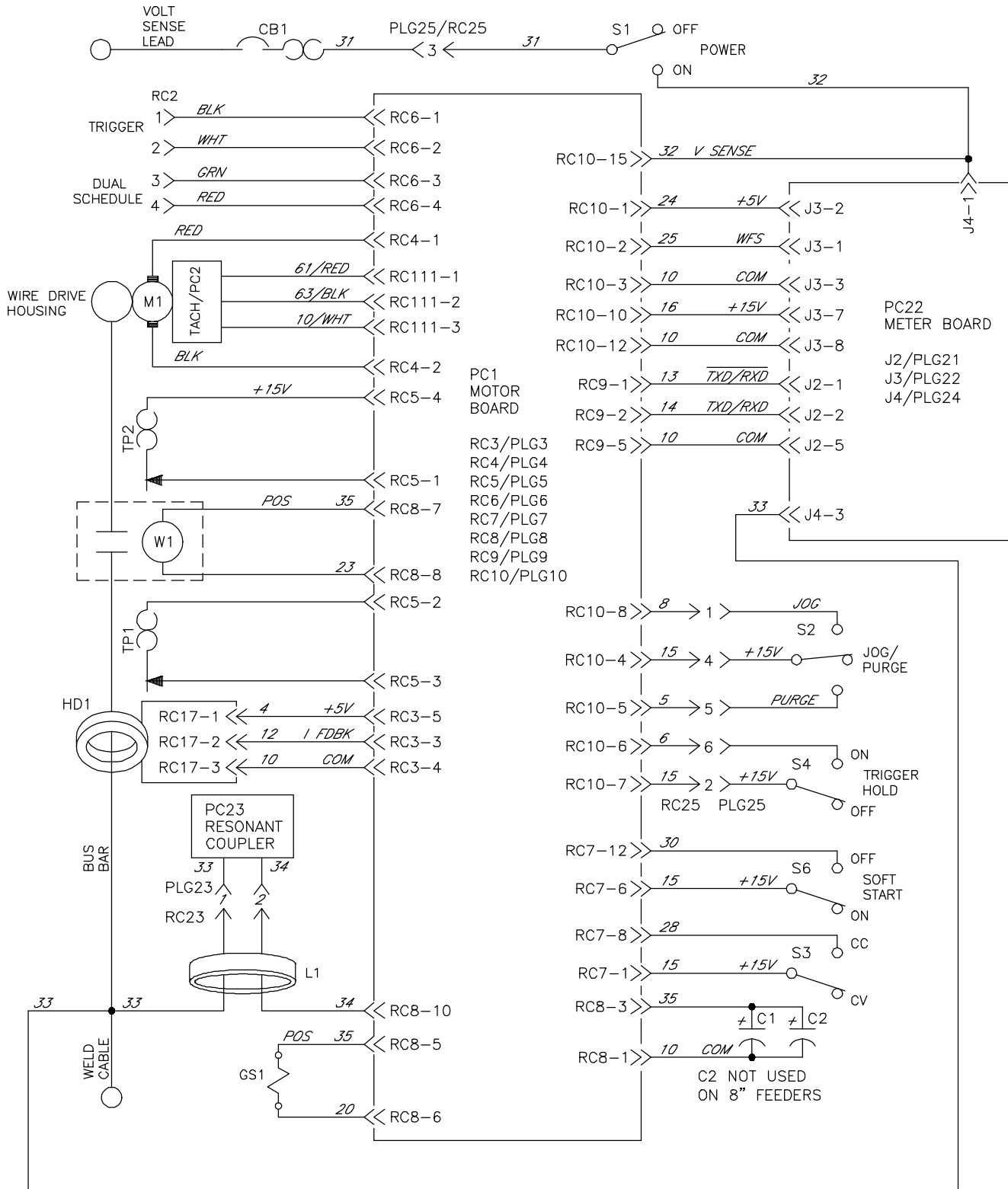
256 623-A

6-4. Manutenção corretiva

			
Defeito	Solução		
O arame não avança; há indicação da Tensão em vazio.	Verificar a chave LIGA/DESLIGA S1 e as suas conexões; substituir se necessário.		
	Verificar o disjuntor CB1 e rearmá-lo.		
	Unidade sobre-aquecida. Deixar ela esfriar.		
	Verificar a conexão do fio de sensoreamento.		
	Verificar a conexão do plugue do gatilho da pistola.		
	Verificar o gatilho da pistola. Ver o manual do usuário da pistola.		
	Verificar o acoplamento ressonante PC23 e as suas conexões; substituir se necessário.		
	Verificar os ajustes da chave "DIP" na placa dos aparelhos PC22 (ver Seção 4-12).		
	Chamar um Técnico Miller para verificar a placa eletrônica de controle PC1.		
O arame avança de forma irregular.	Reajustar o freio do carretel (ver Seção 4-10).		
	Reajustar a pressão das roldanas de tração (ver Seção 4-10).		
	Limpar ou substituir as roldanas de tração sujas ou gastas (ver Seção 4-5).		
	Remover os respingos de solda e outras sujeiras do orifício do bocal da pistola.		
	Substituir o bico de contato ou o guia do arame. Ver o manual do usuário da pistola.		
	Usar as roldanas de tração adequadas ao arame (ver Seção 4-5).		
	Verificar que a configuração das chaves "DIP" na placa eletrônica de controle do motor (PC1) está correta (ver Seção 4-12).		
O motor do arame gira devagar.	Quando a Abertura suave do arco está ativa, o motor gira lentamente até que HD1 detecte a corrente de soldagem.		
	Reajustar o freio do carretel (ver Seção 4-10).		
	Verificar se a função de "Duplo Procedimento" está ativa (se instalada, ver Seção 5-2).		
	Verificar e substituir o bico de contato ou o guia do arame da pistola se necessário. Ver o manual do usuário da pistola.		
	Verificar que a configuração das chaves "DIP" na placa eletrônica de controle do motor (PC1) está correta (ver Seção 4-12).		
	Chamar um Técnico Miller para verificar a placa eletrônica de controle do motor PC1.		
A unidade permanece em "Abertura suave do arco".	Verificar o transdutor HD1 e as suas conexões; substituir se necessário.		
O arame avança quando a chave "JOG" (Arame frio) é pressionada, mas não quando o gatilho da pistola é apertado.	Verificar as conexões do gatilho da pistola ao Alimentador. Verificar os fios e a chave do gatilho. Ver o manual do usuário da pistola.		
	Verificar os ajustes da chave "DIP" na placa dos aparelhos PC22 (ver Seção 4-12).		
	Chamar um Técnico Miller para verificar a placa eletrônica de controle PC1.		
O arame gruda na solda no mínimo da faixa com uma Fonte do tipo "Corrente Constante" (CC) ou o Alimentador desarma.	Assegurar-se de que a chave "CC/CV" do Alimentador está na posição "CC" (ver Seção 5-1).		
	Aumentar a indutância da Fonte de energia se instalada.		
	Aumentar a Saída da Fonte de energia ou diminuir a velocidade de avanço do arame.		

Defeito	Solução
O gás não flui ou o seu fluxo não pode ser interrompido; o arame avança.	Eliminar o que obstrui a mangueira do gás ou substituir a mangueira.
	Eliminar o que obstrui a passagem do gás na pistola.
	Eliminar o que obstrui o filtro do gás (ver Seção 6-3).
	Verificar a válvula solenóide do gás.
	Verificar a tensão na bobina da válvula do gás GS1 e as conexões. Verificar a continuidade da bobina da válvula. Substituir GS1 se necessário.
	Chamar um Técnico Miller para verificar a placa eletrônica de controle do motor PC1.
O arame continua energizado depois que o gatilho da pistola é solto.	Verificar o ajuste da chave "4 Tempos".
	Verificar se os contatos do contator W1 estão grudados uns nos outros.
Aperta-se o gatilho da pistola, o gás não flui, o arame não é energizado, mas ele avança.	Caso um arco não seja aberto em 3 segundos depois que o gatilho foi apertado, a unidade faz com que o arame avance sem acionar o contator ou a válvula do gás. Aproximadamente 11 m de arame avançam e o arame pára. Isto é para evitar que todo o arame do carretel se desenrole como seria se a pistola estivesse com defeito.
O mostrador da placa dos aparelhos de medição PC22 não ficam acesos.	Chamar um Técnico Miller para verificar a placa eletrônica de controle PC1.
	Substituir a placa PC22.
Falta segmentos na placa dos aparelhos de medição PC22.	Substituir a placa PC22.
A Tensão de arco na placa dos aparelhos PC22 não é precisa.	A Tensão na placa dos aparelhos PC22 mostra a Tensão no Alimentador. Devido às quedas de tensão nos cabos de soldagem, a Tensão no Alimentador não é a mesma que a Tensão na Fonte de energia. Pelo fato de o valor da Tensão de arco indicado ser uma média, se o tempo de soldagem for menor que 8 segundos a Tensão indicada pelo Alimentador pode não ser precisa.
	Verificar a placa de controle do motor PC1 e as suas conexões; substituir se necessário.
Quando não se solda, o voltímetro alterna entre três traços e a Tensão em vazio.	Isto é normal se a unidade estiver conectada a uma Fonte não compatível "ArcReach" (ver Seção 5-1).
	A unidade está conectada, mas não associada, a um Controle "ArcReach" ou a uma Fonte compatível "ArcReach" (ver Seção 4-4).
Sem soldar – o voltímetro alterna entre "CC" e a Tensão em vazio.	Isto é normal quando a chave "CC/CV" está no modo "CC" (ver Seção 5-1).
A Corrente de soldagem na placa dos aparelhos PC22 não é precisa.	O valor da Corrente indicado no Alimentador é aproximado. O valor real da Corrente é indicado na Fonte de energia (ver Seção 4-12).
	Verificar os ajustes da chave "DIP" na placa dos aparelhos PC22 (ver Seção 4-12).
	Verificar o transdutor HD1 e as suas conexões; substituir se necessário.
	Verificar a placa de controle do motor PC1 e as suas conexões; substituir se necessário.
As informações relativas ao software e ao tempo cumulativo de soldagem na placa PC22 não são precisas.	Verificar os ajustes da chave "DIP" na placa dos aparelhos PC22 (ver Seção 4-12).
	Verificar a placa de controle do motor PC1 e as suas conexões; substituir se necessário.
Quando o Alimentador está associado a um Controle ou a uma Fonte compatível "ArcReach" – a Tensão indicada no voltímetro do Alimentador não é idêntica àquela indicada na Fonte de energia.	A diferença entre as Tensões pré-ajustadas no Alimentador e na Fonte deve ser de 0,5 V no máximo.
	Quando a associação é com um Controle "ArcReach", verificar que este Controle está configurado corretamente (ver o manual do usuário do Controle "ArcReach").
	Quando se solda, a Tensão indicada no Alimentador é a Tensão nele. A Tensão indicada pela Fonte de energia é a Tensão nos terminais de saída dela. Estas duas Tensões não são idênticas devido às quedas de tensão nos cabos de soldagem.
	Como a Tensão indicada é uma média, se o tempo de soldagem for menor que 8 segundos, a Tensão indicada no Alimentador pode não ser precisa.
	Verificar a placa de controle do motor PC1 e as suas conexões; substituir se necessário.
A associação do Alimentador a um Controle "ArcReach" ou a uma Fonte compatível "ArcReach" não pode ser completada.	Seguir o procedimento de instalação do equipamento (ver Seção 4-3).
	A chave "CC/CV" deve estar em "CV" para que a associação a um Controle "ArcReach" ou a uma Fonte compatível "ArcReach" seja possível (ver Seção 5-1).
	Assegurar-se de que a fonte de energia Chave de Modo da fonte de energia compatível com ArcReach esteja instalada corretamente, veja o Manual do Proprietário da fonte de energia para soldagem.

SEÇÃO 7 – ESQUEMAS ELÉTRICOS



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

Figura 7-1. Esquema Elétrico

SEÇÃO 8 – LISTA DE COMPONENTES

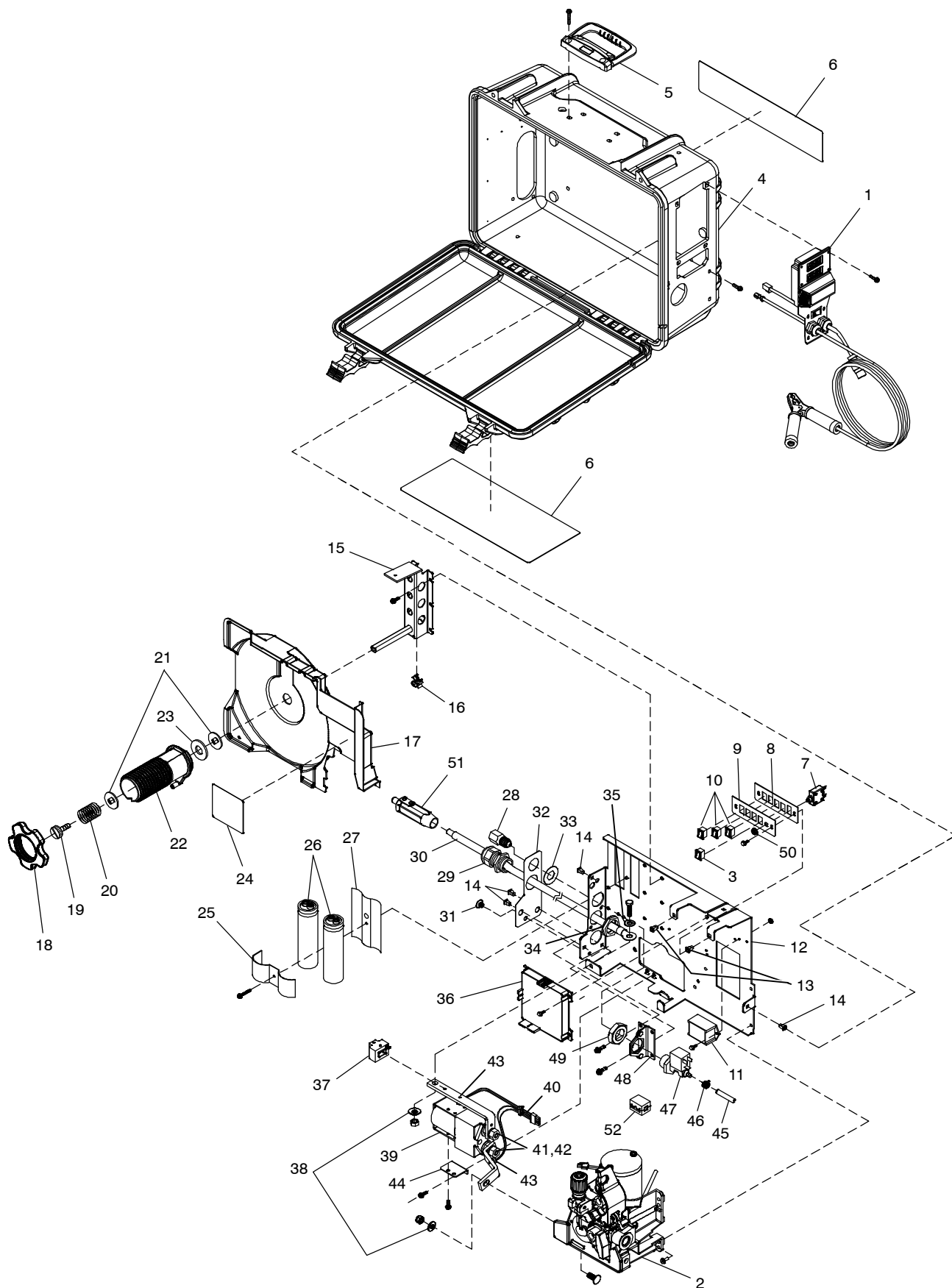

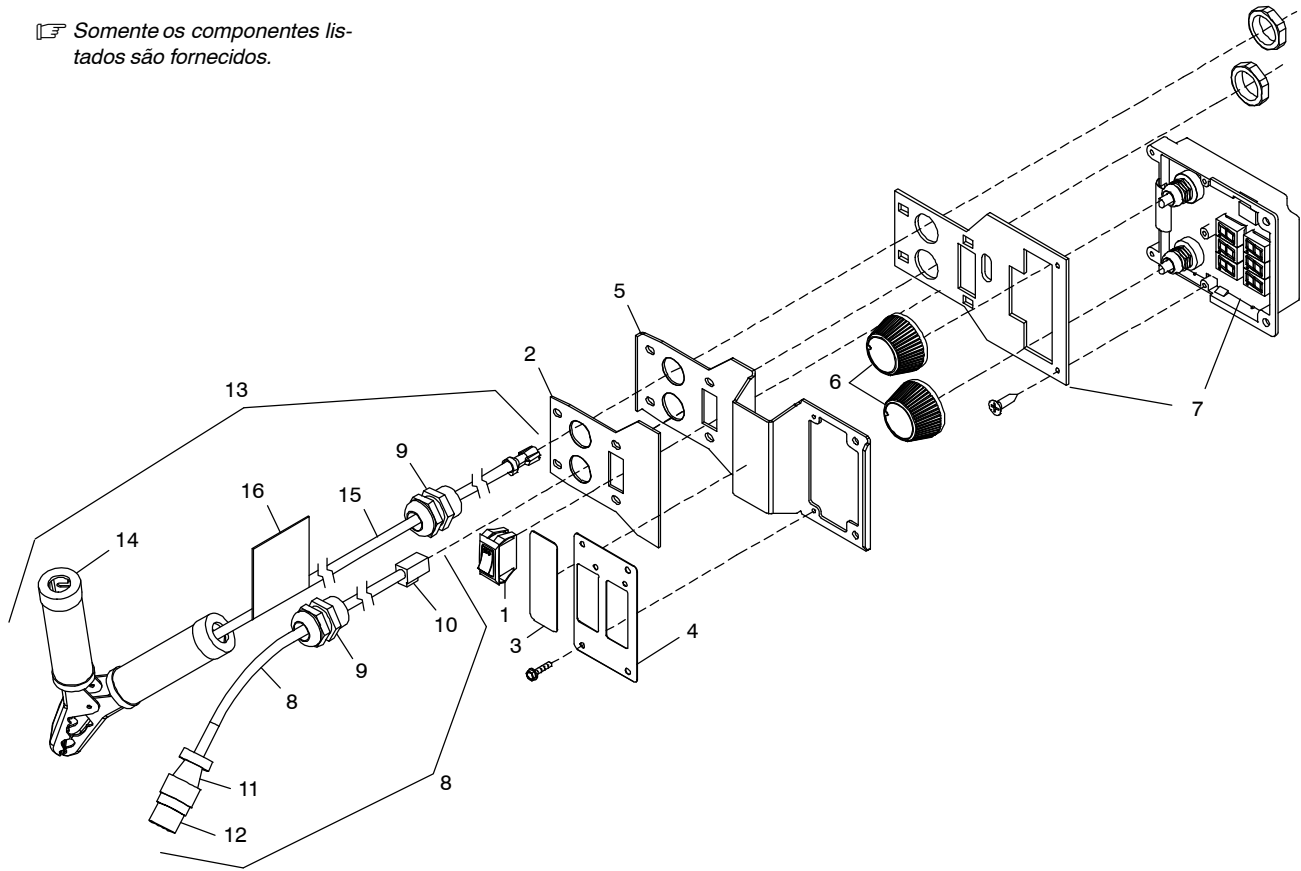


Figura 8-1. Conjunto Geral

Item No.	Diagram marking	Part No.	Description	Quantity
Figura 8-1. Conjunto Geral				
1		Fig 9-2	Panel Assembly Front	1
2		Fig 9-3	Drive Assembly, Wire	1
3	S2	266614	Switch, Rocker Spdt 8A 125VAC (On)-Off-(On) .187T	1
4		258330	Case, Feeder Machined Blk W/Inserts 12VS ArcReach	1
5		208015	Handle, Rubberized Carrying	1
6		267911	Label, Warning/Miller/X-treme 12VS AR Side	2
7	CB1	083432	Supplementary Pro, Man Reset 1P 10A 250VAC Frict	1
8		255703	Panel, Inner SCII Std Breaker	1
9		257773	Plate, Inner ArcReach Standard Breaker	1
10	S3, S4, S6	217932	Switch, Rocker Spst .4VA 28VDC On-None-Off .187 Ter	3
11	PC23	257190	Module, ArcReach Series Resonant L-C Coupler	1
12		252177	Chassis, Control Box	1
13		256594	Grommet, Scr No 8/10 Panel Hole .309X.315 .125H	2
14		256595	Grommet, Scr No 8/10 Panel Hole .270X.290 .062H	5
15		222103	Support, Spool	1
16		222294	Clip, Wire/Cord .380 Bundle .250Hole .105 Thk Blk	2
17		252186	Shroud, Wire	1
18		235607	Nut, Hub	1
19		237843	Knob, Brake Adjust	1
20		172918	Spring	1
21		231211	Washer, Anti-Turn	2
22		235608	Hub, Spool 12 Inch	1
23		058424	Washer, Fiber (Brake)	1
24		261688	Label, Warning Electric Shock And Pinch Wordless	1
25		210133	Bracket, Capacitor Support SC12	1
26	C1, C2	200606	Capacitor, Elctlt 1200 Uf 300 VDC Can 1.39 Dia	2
27		207678	Insulator, Capacitors	1
28		211989	Fitting, W/Screen	1
29		215980	Bushing, Strain Relief .709/.984 Id X1.375 Mtg Hole	1
30		221346	Weld Cable Assembly, 4/0 (Includes)	1
		600324	Cable, Weld Cop Strd No 4/0 Ep Rubber Jacket 600V	22 in.
		009800	Term, Ring Tng 375 Stud Solistrand 4/0	1
31		259416	Blank, Snap-In Nyl .250 Mtg Hole X.700Hdx.100Hd Ht	1
32		252194	Insulator, Rear Panel	1
33		252196	Bushing Gas Valve Opening	1
34		234126	Nut, Conduit 1.000 Npt Knurled	1
35		253430	Terminal, Connector Friction 0.406 Id	1
36	PC1	238276	Circuit Card Assy, Motor Control W/Program	1
37	HD1	218339	Transducer, Current 600A Module Supply V +5V	1
38		183387	Washer, Cone .380idx .860odx.109T Stl Pld 4000Lbs	2
39	W1	255627	Contacto Assembly, (Includes)	1
40	PLG5	201665	Housing Plug+Skts, (Service Kit)	1
41		183387	Washer, Cone .380idx .860odx.109T Stl Pld 4000Lbs	2
42		232295	Nut, M10-1.5 17Hex 10H Stl	2
43	TP1, TP2	230471	Thermostat, NC Open 140C Close 110C Snap Action	2
44		252252	Bracket, Mtg Contactor	1
45		134834	Hose, SAE .187 Id X .410 Od XCoil	22 in.
46		149332	Clamp, Hose .405 - .485 Clp Dia Siftng Olive Dra	2
47	GS1	226819	Valve, 12VDC 1Way .750-14 Thd 2mm Orf 100PSI	1
48		252254	Bracket, Gas Valve	1
49		220805	Nut, 750-14 Knurled 1.68Dia .41H Nyl	1
50		147195	Nut, 375-27 .54Hex .25H Nyl Flange .62D	1
51		242250	Conn, TW LK Insul Male (Tweco/Lenco Type) HD 3/0-4/0	1
52	L1	255736	Core, Ferrite Emi Snap-On .393Id X .877Od X 1.290L	1
		252393	Label, Warn Gen Precaution Suitcase CE/Domestic	1
		196956	Label, Warning Electric Shock And Pinch Wordless	1

 Somente os componentes listados são fornecidos.



257 793-C

Figura 8-2. Front Panel Assembly with Meters

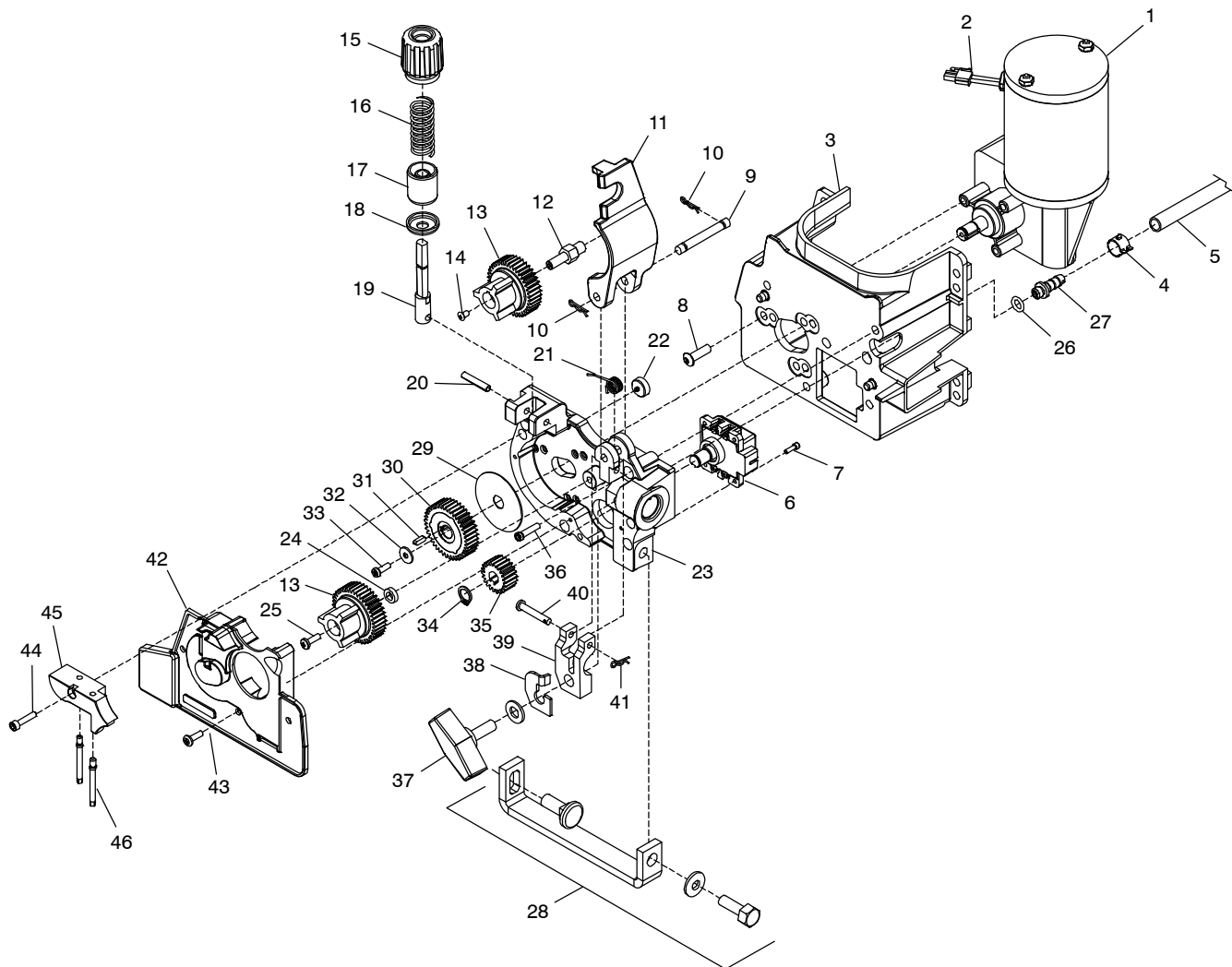
Item No.	Dia. Mkgs	Part No.	Description	Quantity
----------	-----------	----------	-------------	----------

Figura 8-2. Front Panel Assembly with Meters (Figura 8-1 Item 1)

.. 1	.. S1	.. 267296	.. Switch, Rocker SPST 15A 250VAC On-Off Visi Red Rock	.. 1
.. 2			.. Nameplate, SC ArcReach HDD Lower (Order By Model And Serial Number)	.. 1
.. 3		.. 271367	.. Label, Bezel ArcReach	.. 1
.. 4		.. 271368	.. Lens, Suitcase ArcReach	.. 1
.. 5		.. 257187	.. Panel, Front ArcReach	.. 1
.. 6		.. 229274	.. Knob, Tapered 1.00 / 1.5 DIA X .90H X .25ID	.. 2
.. 7	.. PC22	.. 271371	.. Circuit Card Assy, ArcReach Meter Suitcase HDD	.. 1
.. 8		.. 252262	.. Cable, Trigger 25 in. W/ Strain Relief (Includes)	.. 1
.. 9		.. 139042	.. Bushing, Strain Relief .270/.470 Id X .804 Mtg Hole	.. 2
.. 10	.. PLG6	.. 115094	.. Housing Plug+Skts, (Service Kit)	.. 1
.. 11		.. 048834	.. Conn, Circ Cpc Clamp Str Rlf Size 11 .329od	.. 1
.. 12	.. RC2	.. 080328	.. Rcpt W/Skts, Free Hanging	.. 1
		.. 604571	.. Cable, Port No 18 4/C Type Sjo Nprn Jkt Re	.. 25 in.
.. 13		.. 252212	.. Cable, Sensing W/Strain Relief (Includes)	.. 16 Ft
.. 14		.. 208820	.. Clamp, Work	.. 1
.. 15		.. 258058	.. Wire, Strd 10GA Blk 600V 125C 105x30 POE .216OD	.. 16 Ft
.. 16		.. 261163	.. Label, Warning Electric Shock/Volt Sense Clamp	.. 1

To Maintain The Factory Original Performance Of Your Equipment, Use Only Manufacturer'S Suggested Replacement Parts. Model And Serial Number Required When Ordering Parts From Your Local Distributor.

☞ Somente os componentes listados são fornecidos.



257 016-B

Figura 8-3. Drive Assembly, Wire

Item No.	Dia. Mkgs	Part No.	Description	Quantity
Figura 8-3. Drive Assembly, Wire (Figura 8-1 Item 2)				
1	M1	252214	Motor, Right Angle 24VDC	1
2	PLG4	131054	Housing Plug+Skts, (Service Kit)	1
3		252229	Insulator, Motor/Drive/Tach	1
4		149332	Clamp, Hose .405 - .485 Clp Dia Slftng Olive Dra	1
5		134834	Hose, SAE .187 Id X .410 Od Xcoil	22 In.
6		263858	Module, Tach Service	1
7		231181	Screw, 004-40x .37 Soc Hd-Hex Stl Pld	4
8		174610	Screw, M 6-1.0x 20 Soc Hd Button Cap Blk	3
		256035	Casting Assembly, Drive (Includes)	1
9		079634	Pin, Hinge	1
10		151828	Pin, Cotter Hair .042 X .750	3
11		252235	Lever, Mtg Pressure Gear Machined	1
12		252238	Stand-Off, Drive Roll Carrier	1
13		172075	Carrier, Drive Roll W/Components 24 Pitch	2
14		228562	Screw, 006-32x .25 Pan Hd-Phl W/Ext Washer (Sems) Stl	1
15		196895	Knob, Pressure	1
16		252243	Spring, Cprsn Big	1
17		241856	Cup, Spring	1
18		085244	Washer, Cupped .328idx .812odx16gax.125 Lip	1
19		267899	Fastener, Pinned Machined	1
20		010224	Pin, Spring Cs .187 X 1.000	1
21		222159	Spring, Torsion	1
22		253655	Insulator, Screw Motor	3
23		253513	Housing, Wire Drive	1
24		166072	Spacer, Gear	1
25		273794	Screw, 250-20x1.38 Soc Hd-Hex Gr8 Pln	1
26		264611	O-Ring, .187 Id X .312 Od X .063 Cs 75 Duro Fluor	1
27		144172	Ftg, Hose Brs Barbed M 3/16 TBG X .250-20	1
28		263877	Wire Drive Bus Bar (Service Kit) (Includes)	1
		259857	Screw, 375-16X .87 Hex Hd-Pln Gr5 Pld Blk	1
		231223	Nut, 375-16 .56Hex .34H Stl Pld Clr	1
		183387	Washer, Cone .380idx .860odx.109T Stl Pld 4000lbs	2
		252232	Bolt, Crg Stl .375-16 X 1.000 Gr5 Pl Fnsh	1
29		252230	Grommet, Motor Shaft	1
30		252786	Drive, Pinion 10mm Shaft	1
31		252220	Key, Stl 3mm/3mm X 10mm	1
32		602237	Washer, Flat .172idx0.500od X .048t Stl Pld Blk	1
33		174609	Screw, M 4- .7x 12 Cheese Hd Blk Din 84	1
34		133308	Ring, Rtnng Ext .375 Shaft X .025 Thk	1
35		168825	Drive, Pinion Sntr 22T 24P .376 Bore	1
36		252222	Screw, 010-32x .75 Soc Hd-Hex Stl Gr8 Pld Lkg Patch	4
37		124778	Knob, T 2.000 Bar W/.312-18 Stud 1.000 Lg Plstc	1
38		237188	Lock, Pin Power	1
39		234074	Clamp, Pin Power	1
40		234073	Pin, Hinge	1
41		151828	Pin, Cotter Hair .042 X .750	3
42		252785	Cover, Gear	1
43		258838	Screw, 008-32x .37 Pan Hd-Phl Stl Pld Zc Lkg Patch	3
44		253404	Screw, 008-32x .75 Soc Hd-Hex Stl Pld Lkg Patch	1
45		252322	Block, Wire Inlet Guide	1
46		252323	Pin, Wire Inlet Guide	2

To Maintain The Factory Original Performance Of Your Equipment, Use Only Manufacturer'S Suggested Replacement Parts. Model And Serial Number Required When Ordering Parts From Your Local Distributor.

Table 8-1. Kits de roldanas de tração e guias do arame

☞ A seleção das roldanas de tração deve se basear nas seguintes recomendações:

1. Roldanas com sulco em V para arames sólidos.
2. Roldanas com sulco em U para ligas leves e arames tubulares macios.
3. Roldanas com sulco em U serrilhado para arames muito macios (em geral, os tipos para revestimento duro).
4. Roldanas com sulco em V recartilhado para arames tubulares convencionais.
5. Para aplicações específicas, roldanas com tipos diferentes de sulco podem ser combinadas (exemplo: V recartilhado combinado com sulco em U).

Diâmetro do arame			Roldana de tração	
Fração	Decimal	Métrico	P/N	Tipo
0,023/0,025"	0,023/0,025"	0,6 mm	087 130	Sulco em V
0,030"	0,030"	0,8 mm	053 695	Sulco em V
0,035"	0,035"	0,9 mm	053 700	Sulco em V
0,040"	0,040"	1,0 mm	053 696	Sulco em V
0,045"	0,045"	1,2 mm	053 697	Sulco em V
0,052"	0,052"	1,3 mm	053 698	Sulco em V
1/16"	0,062"	1,6 mm	053 699	Sulco em V
0,035"	0,035"	0,9 mm	072 000	Sulco em U
0,045"	0,045"	1,2 mm	053 701	Sulco em U
0,052"	0,052"	1,3 mm	053 702	Sulco em U
1/16"	0,062"	1,6 mm	053 706	Sulco em U
5/64"	0,079"	2,0 mm	053 704	Sulco em U
0,035"	0,035"	0,9 mm	132 958	V recartilhado
0,045"	0,045"	1,2 mm	132 957	V recartilhado
0,052"	0,052"	1,3 mm	132 956	V recartilhado
1/16"	0,062"	1,6 mm	132 955	V recartilhado
0,068-0,072"	0,068-0,072"	1,8 mm	132 959	V recartilhado
5/64"	0,079"	2,0 mm	132 960	V recartilhado
0,045"	0,045"	1,2 mm	083 489	U serrilhado
0,052"	0,052"	1,3 mm	083 490	U serrilhado
1/16"	0,062"	1,6 mm	053 708	U serrilhado
5/64"	0,079"	2,0 mm	053 710	U serrilhado

TRUE BLUE[®]

WARRANTY

Válida a partir de 01 de Janeiro de 2016
(Equipamentos com número de série começando por "MG" ou mais recentes)

*Dúvidas a respeito da
Garantia Miller?*

Consulte o seu
Distribuidor local
ou ITW Soldagem.

O seu Distribuidor Miller
oferece ainda...

Assistência Técnica

Você sempre recebe a
resposta rápida e confiável
da qual precisa. Peças de
reposição são disponíveis
rapidamente.

Suporte

Você precisa de respostas
rápidas a respeito de
problemas difíceis de
soldagem? Contate o seu
Distribuidor local ou a ITW
Soldagem. O
conhecimento e a
experiência do
Distribuidor e da Miller
estão à sua disposição
para ajudá-lo a cada
momento.

O presente Termo de Garantia Miller substitui todos os anteriores e é exclusivo, sem quaisquer outras garantias explícitas ou implícitas.

GARANTIA LIMITADA – Sujeita aos termos e condições abaixo, Miller Electric Mfg. Co., Appleton, Wisconsin (EUA), garante ao Comprador original que um equipamento novo Miller vendido depois que o presente Termo entrou em vigor não apresenta defeitos de materiais ou mão de obra na época do seu despacho por parte da Miller. **ESTA GARANTIA É DADA NO LUGAR DE QUAISQUER OUTRAS GARANTIAS EXPLÍCITAS OU IMPLÍCITAS, INCLUSIVE AS GARANTIAS DE COMERCIALIZAÇÃO E ADEQUAÇÃO DO EQUIPAMENTO.**

Dentro dos períodos de garantia listados abaixo, Miller ou seus Serviços Autorizados (SAMs) repararão ou substituirão peças ou componentes que apresentem defeito de material ou Mão de Obra. Miller deve ser notificada por escrito dentro de trinta (30) dias contados da ocorrência do defeito ou falha, sendo que Miller dará as necessárias instruções quanto aos procedimentos a serem adotados. Se a notificação for submetida como reclamação da garantia online, a reclamação deve incluir uma descrição detalhada da falha e as medidas tomadas para solução de problemas a fim de identificar os componentes com falha e a causa desta falha.

Miller atenderá as solicitações de garantia dos equipamentos conforme listado abaixo quando o defeito ocorrer dentro dos períodos de garantia especificados. Todos os períodos de garantia são contados a partir da data de despacho do equipamento ao Comprador-Usuário original, sem ultrapassar doze meses do despacho a um Distribuidor Norte-Americano do Norte ou dezoito meses do despacho a um Distribuidor Internacional.

- 5 (cinco) anos para peças — 3 (três) anos para mão de obra
 - * Pontes retificadoras originais; somente tiristores ou transistores, diodos e blocos retificadores separados
- 3 (três) anos — Peças e mão de obra
 - * Dispositivos LCD auto-escurecedores para capacitores de proteção (exceto Série Classic) (salvo mão de obra)
 - * Máquina de soldagem movida a motor de combustão interna/Geradores
(NOTA: os motores dos Geradores têm garantia específica dada pelo próprio fabricante.)
 - * Fontes de energia inversoras (salvo quando especificado)
 - * Fontes de energia para corte a plasma
 - * Controles de processo
 - * Alimentadores de arame semi-automáticos e automáticos
 - * Fontes de energia dos tipos Transformador e Retificador
- 2 (dois) anos — Peças e mão de obra
 - * Dispositivos LCD auto-escurecedores para capacitores de proteção – somente Série Classic (salvo mão de obra)
 - * Extratores de fumos – Capture 5, Séries Filtair 400 e Industrial Collector
- 1 (um) ano — Peças e mão de obra (salvo quando especificado)
 - * Dispositivos de movimentação automática
 - * Unidades CoolBelt e CoolBand (salvo mão de obra)
 - * Sistema de secagem de ar dessecante
 - * Equipamentos externos de monitoração e sensores
 - * Acessórios opcionais de campo
(NOTA: acessórios opcionais de campo são cobertos pelo período de garantia restante do produto ao qual eles estão associados ou por um mínimo de 1 (um) ano — valendo o maior prazo.)
 - * Pedais de controle remoto RFCS (exceto RFCS-RJ45)
 - * Extratores de fumos – Filtair 130 e Séries MWX e SWX
 - * Geradores de Alta Frequência (A.F.)
 - * Tochas de corte a plasma ICE/XT (salvo mão de obra)
 - * Fontes de energia, circuladores de água para aquecimento por indução
(NOTA: os registradores digitais têm garantia específica dada pelo próprio fabricante.)
 - * Bancos de carga e aferição
 - * Pistolas de soldar com motor incorporado (exceto pistolas Spoolmate)
 - * Unidades PAPR (salvo mão de obra)
 - * Posicionadores e seus controles
 - * "Racks"
 - * Carrinhos/reboques
 - * Ponteadeiras para soldagem por resistência
 - * Mecanismos de avanço do arame para soldagem ao arco submerso
 - * Circuladores de água

- * Tochas TIG (salvo mão de obra)
 - * Pedais e Controles remotos sem fio e receptores
 - * Bancadas e mesas de soldagem (salvo mão de obra)
 - * LiveArc Sistema de Gerenciamento de Desempenho de Soldagem
- 6 (seis) meses
 - * Baterias
 - * Pistolas Bernard (exceto Mão de Obra)
 - * Pistolas Tregaskiss (exceto Mão de Obra)
 - 90 (noventa) dias — Peças de
 - * Acessórios (kits)
 - * Lonas de proteção
 - * Bobinas e mantas, cabos e Controles não eletrônicos para Aquecimento por indução
 - * Pistolas M
 - * Pistolas MIG e tochas para Arco Submerso (SAW)
 - * Controles remotos e RFCS–RJ45
 - * Peças de reposição (exceto Mão de Obra)
 - * Pistolas Roughneck
 - * Pistolas com motor incorporado Spoolmate

A Garantia Miller[®] não se aplica a:

- Componentes consumíveis tais como bicos de contato, bicos de corte, contadores, escovas de motor elétrico, relés, tampas de bancadas de soldagem e cortinas de soldagem ou peças gastas por uso normal. (Exceções: a garantia cobre as escovas de motor elétrico e os relés de produtos movidos por motor de combustão interna.)**
- Itens fornecidos por Miller, mas fabricados por terceiros tais como motores de combustão interna ou acessórios padrão. Estes itens são cobertos pela Garantia do fabricante, quando houver.
- Equipamentos modificados por terceiros (isto é não por um Serviço Autorizado Miller – SAM) ou os que foram instalados, operados ou usados de forma incorreta ou em desacordo com os padrões industriais normais ou os que não tiveram manutenção normal e necessária ou os que foram utilizados fora das suas especificações.

OS PRODUTOS MILLER SÃO PREVISTOS PARA COMPRA E UTILIZAÇÃO POR USUÁRIOS NAS ÁREAS COMERCIAL E INDUSTRIAL E POR PESSOAS TREINADAS E EXPERIMENTADAS NO USO E NA MANUTENÇÃO DE EQUIPAMENTOS DE SOLDAR E CORTAR A PLASMA.

Em caso de pedido de garantia nas condições aqui descritas, Miller poderá, a seu único critério, adotar qualquer uma das seguintes providências: (1) Reparar; ou (2) Substituir; ou, em casos especiais e desde que devidamente autorizado por escrito pela Miller (3) Negociar ou assumir um custo razoável para a reparação ou a substituição dos itens envolvidos por parte de um Serviço Autorizado Miller (SAM); ou (4) Reembolsar o valor de aquisição (sendo deduzida uma depreciação razoável baseada no uso real) com o retorno à Miller do item considerado, os custos de despacho e transporte correndo por conta do cliente. Caso Miller opte pela reparação ou substituição, as condições são F.O.B. Fábrica ou Filial Miller ou Serviço Autorizado Miller (SAM) conforme determinado pela Miller. Conseqüentemente, não haverá compensação ou reembolso de qualquer tipo de despesa relacionada ao transporte.

DE ACORDO COM AS LIMITAÇÕES LEGAIS EVENTUALMENTE EXISTENTES, AS SOLUÇÕES AQUI OFERECIDAS SÃO ÚNICAS E EXCLUSIVAS. EM NENHUMA CIRCUNSTÂNCIA OU EVENTO PODERÁ MILLER SER RESPONSABILIZADA JURIDICAMENTE, DIRETA OU INDIRETAMENTE, POR DANOS ESPECÍFICOS (INCLUSIVE PERDA DE PATRIMÔNIO), INCIDENTAIS OU RESULTANTES (INCLUSIVE LUCRO CESSANTE), COM BASE EM CONTRATO, AGRAVO OU QUALQUER OUTRO EMBASAMENTO LEGAL.

QUALQUER GARANTIA EXPRESSA NÃO PREVISTA NO PRESENTE TERMO E QUALQUER GARANTIA IMPOSTA, AVAL E REPRESENTAÇÃO DE DESEMPENHO E QUALQUER OUTRA SOLUÇÃO POR QUEBRA DE CONTRATO OU QUALQUER OUTRO EMBASAMENTO LEGAL QUE, EXCETO PARA ESTA CLAUSULA, POSSA SURTIR POR IMPLICAÇÃO DE AÇÃO JUDICIAL, PRÁTICA DE COMÉRCIO OU TRANSCURSO DE NEGOCIAÇÃO, INCLUSIVE QUALQUER GARANTIA IMPOSTA DE PRÁTICA COMERCIAL OU DESEMPENHO PARA UMA FINALIDADE PARTICULAR, COM RESPEITO A QUALQUER E TODO EQUIPAMENTO FORNECIDO POR MILLER, É EXCLUÍDA E REJEITADA POR MILLER.

Esta garantia original foi elaborada com termos jurídicos de língua inglesa. No caso de qualquer reclamação ou desacordo, prevalecerá o significado das palavras em inglês.





Registro do Equipamento

Preencha o quadro abaixo para controle e uso da Garantia.

Modelo

Número de série/Versão

Data da Compra, número da Nota Fiscal e Fornecedor

(Data da entrega do equipamento ao Cliente original.)

Distribuidor

Endereço

Cidade

UF

CEP



Para Assistência Técnica

Contate um DISTRIBUIDOR ou um SERVIÇO AUTORIZADO MILLER

Sempre informe o Modelo, a Versão e o número de série do Equipamento.

Contate um distribuidor ou um serviço autorizado Miller

Equipamentos e Consumíveis para Soldagem

Acessórios opcionais

Equipamentos de Proteção Individual

Assistência Técnica e Reparação

Peças de reposição

Treinamento (Cursos, Vídeos, Livros)

Manuais Técnicos (Manutenção Preventiva e Corretiva e Listas de Componentes)

Esquemas Elétricos e Eletrônicos

Literatura e Informações Técnicas sobre Processos de Soldagem e Corte a Plasma

Para localizar um Distribuidor Miller ou um Serviço Autorizado Miller (SAM), visite o site www.itwsoldagem.com.br ou chame (0xx11) 5514-3366.

Contate a Entregadora para:

Em casos de perda ou dano durante o transporte, preencha uma Reclamação.

Para assistência no preenchimento ou no encaminhamento de Reclamações, contate o seu Distribuidor e/ou ITW Soldagem.

Miller Electric Mfg. Co.

Uma Empresa do Grupo Illinois Tool Works
1635 West Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA

Importador:
ITW Welding Produtos para Soldagem Ltda
Rua Gomes de Carvalho, 1306 - Cj. 21
São Paulo-SP
04547-005 Brasil
CNPJ 01.751.969/001-67

Para contatos Internacionais visite
www.MillerWelds.com

