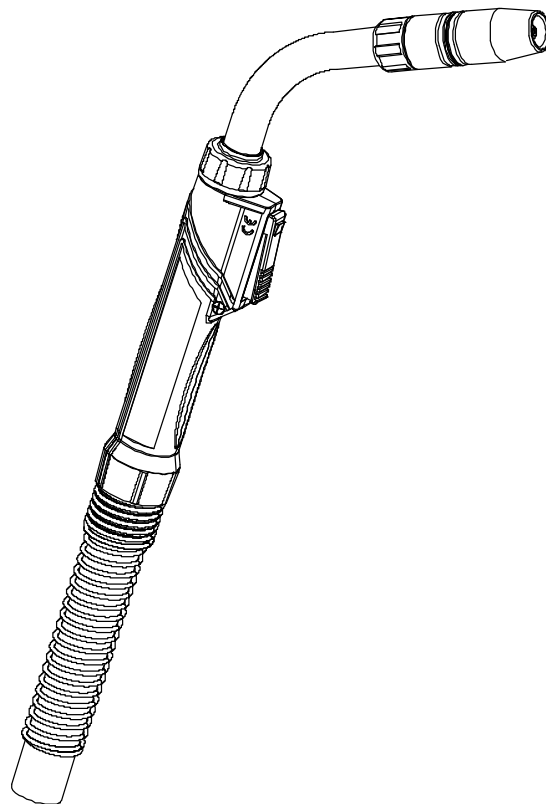


Processus

Soudure MIG (GMAW)

DescriptionSemi-automatique, refroidi à l'eau,
400 A, soudure MIG (GMAW)

Pistolets de soudage semi-automatiques T-GUN^{MC}



MANUEL TECHNIQUE

BernardUne division de Miller Electric Mfg. LLC
449 West Corning Road
Beecher, Illinois 60401 É.-U.Téléphone : 1 855 MIGWELD (644-9353) (États-Unis et Canada)
1 519 737-3000 (International)

Télécopieur : 708 946-6726

Pour de plus amples informations, visitez BernardWelds.com

TABLE DES MATIÈRES

GARANTIE	3
SECTION 1 — PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ POUR LES PISTOLETS DE SOUDAGE GMAW — À LIRE AVANT	
D'UTILISER	4
1-1 UTILISATION DES SYMBOLES	4
1-2 RISQUES DE SOUDAGE À L'ARC	4
1-3 AVERTISSEMENT DE LA PROPOSITION 65	6
1-4 NORMES DE SÉCURITÉ PRINCIPALES	6
1-5 INFORMATIONS SUR LE CHAMP ÉLECTROMAGNÉTIQUE	6
SECTION 2 — INSTALLATION	7
2-1 INSTALLATION DU BLOC DE BRANCHEMENT RAPIDE AU DISTRIBUTEUR	7
2-2 INSTALLATION DU PISTOLET AU BLOC DE BRANCHEMENT RAPIDE	7
2-3 INSTALLATION DE LA BROCHE D'ALIMENTATION AU PISTOLET	8
SECTION 3 — ENTRETIEN	9
3-1 BUSE TREGASKISS ^{MC} ET CONSOMMABLES TOUGH LOCK ^{MC}	9
3-2 REMPLACEMENT DU COMMUTATEUR	9
3-3 REMPLACEMENT DU COL	10
3-4 REMPLACEMENT DU MANCHON	11
3-5 REMPLACEMENT DE L'ENSEMBLE DE CÂBLES	12
SECTION 4 — DONNÉES TECHNIQUES	15
4-1 DIMENSIONS DU COL	15
4-2 AMPÉRAGE NOMINAL DU PISTOLET	15
SECTION 5 — OPTIONS	15
5-1 EXTENSIONS DIRECTES	15
5-2 ADAPTATEURS DU DISTRIBUTEUR	16
5-3 FICHES DE CONTRÔLE	16
5-4 OPTIONS DE CONNECTEUR	16
SECTION 6 — DÉPANNAGE	17
SECTION 7 — VUE ÉCLATÉE ET LISTE DES PIÈCES	18
SECTION 8 — INFORMATIONS DE COMMANDE	20
8-1 EXEMPLE DE NUMÉRO DE MODÈLE STANDARD	20
8-2 EXEMPLE DE PISTOLET CONSTRUIT SUR MESURE	20
8-3 TABLEAU DU PISTOLET STANDARD	20

Merci d'avoir choisi Bernard

Merci d'avoir choisi un produit Bernard. Le pistolet MIG que vous avez acheté a été soigneusement assemblé et est prêt à souder; il a été testé en usine avant son expédition afin d'assurer une excellente performance. Avant l'installation, comparez l'équipement reçu à celui indiqué sur la facture afin de vous assurer que l'expédition est complète et l'équipement non endommagé. Il incombe à l'acheteur de soumettre toutes les réclamations de dommages ou de perte pouvant avoir eu lieu pendant le transport.

Le manuel du propriétaire contient des informations générales, des instructions et directives d'entretien afin de vous aider à mieux conserver votre pistolet MIG.

Veuillez lire, comprendre et suivre les précautions de sécurité.

Bien que toutes les précautions ont été prises pour assurer la précision de ce manuel du propriétaire, Bernard décline toute responsabilité relativement aux erreurs ou omissions. Bernard décline toute responsabilité concernant les dommages causés par l'utilisation des informations contenues aux présentes. Les informations présentées dans ce manuel du propriétaire sont exactes au moment de l'impression, selon nos connaissances. Veuillez consulter Bernardwelds.com pour la documentation mise à jour.

Pour le soutien à la clientèle et les applications spéciales, veuillez appeler le Service à la clientèle de Bernard au 1 855 MIGWELD (644-9353) (Canada et États-Unis) ou au 1 519 737-3000 (International) ou envoyez une télécopie au 1 708 946-6726. Notre équipe de service à la clientèle formée est disponible entre 8 h et 16 h 30 HNC du lundi au vendredi, et répondra à vos questions concernant l'application ou la réparation du produit.

Bernard fabrique des pistolets de soudage semi-automatiques GMAW (MIG) et FCAW (soudage à l'arc) de première qualité, ainsi que des produits consommables, accessoires et produits de soudage manuel à l'arc. Pour plus d'information sur d'autres produits Bernard de qualité supérieure, contactez votre distributeur Bernard local ou visitez notre site Web au BernardWelds.com

Garantie

Les produits du vendeur spécifiés ci-dessous sont exempts de défauts de matériaux et de fabrication pendant la période spécifiée ci-dessous, à partir de la livraison à un acheteur autorisé, à condition que les produits soient utilisés, entretenus et réparés correctement et conformément à la documentation du produit fournie par le fabricant. La Garantie contre les défauts ne s'applique pas à : (1) les composants consommables ou les articles d'usure ordinaire; ou (2) l'utilisation des Produits avec des équipements, des composants ou des pièces non spécifiés ou fournis par le Vendeur ou envisagés dans la documentation du Produit.

En cas de défaut, veuillez vous référer à notre politique de retour de marchandise.

PRODUIT	PÉRIODE DE LA GARANTIE
Pistolets MIG T-GUN ^{MC} refroidi à l'eau et composants	180 jours

Le Vendeur se réserve le droit d'inspecter tout Produit prétendument défectueux pour déceler les défauts allégués et pour s'assurer que les défauts n'ont pas été causés par un accident, une mauvaise utilisation, une négligence, une mauvaise installation, une modification ou réparation non autorisée ou des essais incorrects.

En cas de défaut couvert par la garantie ci-dessus, le Vendeur, à son choix, réparera, remplacera ou remboursera le prix d'achat du Produit défectueux. Le produit trouvé non défectueux sera retourné à l'Acheteur aux frais de celui-ci après notification par le service à la clientèle du Vendeur.


À L'EXCEPTION DE CE QUI PRÉCÈDE, LE VENDEUR NE DONNE AUCUNE GARANTIE DE QUELQUE NATURE QUE CE SOIT, EXPRESSE OU IMPLICITE, Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, LES GARANTIES DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADAPTATION À QUELQUE FIN QUE CE SOIT. LE VENDEUR NE PEUT EN AUCUN CAS ÊTRE TENU RESPONSABLE DES DOMMAGES DE QUELQUE NATURE QUE CE SOIT. Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, TOUT DOMMAGE DIRECT, INDIRECT, SPÉCIAL, ACCESSOIRE OU CONSÉCUTIF OU PERTE DE PRODUCTION OU PERTE DE PROFITS RÉSULTANT DE QUELQUE CAUSE QUE CE SOIT, Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, TOUT RETARD, ACTE, ERREUR OU OMISSION DU VENDEUR.


Les pièces d'origine Bernard et Tregaskiss doivent être utilisées pour des raisons de sécurité et de performance ou la garantie ci-dessus n'est pas valable. La Garantie ne s'applique pas si un accident, un abus ou une mauvaise utilisation endommage un produit, ou si un produit est modifié de quelque façon que ce soit, sauf par le personnel autorisé du Vendeur.

SECTION 1 — PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ POUR LES PISTOLETS DE SOUDAGE GMAW — À LIRE AVANT D'UTILISER.

-  Protégez les autres ainsi que vous-même contre les blessures. Lisez, suivez et gardez ces importantes précautions de sécurité et instructions d'utilisation.

1-1 Utilisation des symboles


-  **DANGER!** – Indique une situation dangereuse immédiate qui, si elle n'est pas évitée, entraînera des blessures corporelles graves, voire la mort. Les dangers possibles sont indiqués dans les symboles adjacents ou expliqués dans le texte.


-  Indique une situation dangereuse qui peut causer la mort ou une blessure grave si elle n'est pas évitée. Les dangers possibles sont indiqués dans les symboles adjacents ou expliqués dans le texte.




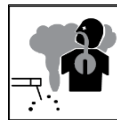
Ce groupe de symboles signifie Mise en garde! Attention! Dangers liés aux DÉCHARGES ÉLECTRIQUES, aux PIÈCES EN MOUVEMENT et aux PIÈCES BRÛLANTES. Consultez les symboles et les instructions connexes ci-dessous pour connaître les mesures nécessaires pour éviter les dangers.

1-2 Risques de soudage à l'arc

-  Les symboles ci-dessous sont utilisés tout au long de ce manuel pour attirer l'attention sur les dangers possibles et les identifier. Lorsque vous voyez le symbole, faites attention et suivez les instructions pour éviter le danger. Les informations de sécurité ci-dessous ne sont qu'un résumé des informations de sécurité plus complètes qui se trouvent dans le manuel du propriétaire de la source d'énergie de soudage. Veuillez lire et respecter toutes les consignes de sécurité.

-  Seules des personnes qualifiées doivent installer, utiliser, entretenir et réparer cet équipement. Une personne qualifiée est définie comme étant une personne qui, par la possession d'un diplôme, d'un certificat ou d'un titre professionnel reconnu, ou qui, par ses vastes connaissances, sa formation et son expérience, a démontré avec succès sa capacité de résoudre ou de résoudre des problèmes liés au sujet, au travail ou au projet et a reçu une formation en matière de sécurité pour reconnaître et éviter les dangers en cause.

-  Pendant le fonctionnement, tenir tout le monde à l'écart, en particulier les enfants.



LES VAPEURS ET LES GAZ peuvent être dangereux.

- Gardez votre tête loin des vapeurs.
- Ventiler la zone ou utiliser un appareil respiratoire. La façon recommandée pour déterminer une ventilation adéquate est de prélever un échantillon de la composition et la quantité de fumées et de gaz auxquels le personnel est exposé.
- Lire et comprendre les fiches signalétiques (FS) et les instructions du fabricant relatives aux adhésifs, revêtements, nettoyants, consommables, liquides de refroidissement, dégraissants, flux et métaux.



LES PIÈCES MOBILES peuvent causer des blessures.

- Se tenir à l'écart des pièces mobiles.
- Se tenir à l'écart des points de pincement tels que les rouleaux d'entraînement.



LE SOUDAGE peut causer un incendie ou une explosion.

- Ne pas souder près de matières inflammables.
- Ne pas souder sur des contenants qui contenaient des combustibles ou sur des contenants fermés tels que des réservoirs, des barils ou des tuyaux sauf s'ils sont adéquatement préparés selon les normes AWS — F4.1 et AWS A6.0 (consulter les Normes de sécurité).
- Surveillez la présence d'incendie et gardez un extincteur d'incendie à proximité.
- Lire et comprendre les fiches signalétiques (FS) et les instructions du fabricant relatives aux adhésifs, revêtements, nettoyants, consommables, liquides de refroidissement, dégraissants, flux et métaux.



LES DÉCHARGES ÉLECTRIQUES peuvent tuer.

- Toujours porter des gants isolants secs.
- S'isoler de la zone du travail et du sol.
- Ne pas toucher les électrodes sous tension ou les pièces électriques.
- Remplacer les pistolets ou câbles usés, endommagés ou fissurés.
- Couper l'alimentation de soudage avant de changer la pointe de contact ou les pièces du pistolet.
- Garder tous les couvercles et les poignées solidement en place.



L'ACCUMULATION DE GAZ peut blesser ou tuer.

- Arrêter l'alimentation en gaz comprimé lorsqu'elle n'est pas utilisée.
- Toujours ventiler les espaces clos ou utiliser un respirateur à adduction d'air approuvé.



LES RAYONS D'ARC peuvent brûler les yeux et la peau.

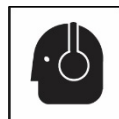
Les rayons d'arc du processus de soudage produisent des rayons visibles et invisibles (ultraviolets et infrarouges) intenses qui peuvent brûler les yeux et la peau. Des étincelles volent de la soudure.

- Porter un casque de soudeur approuvé muni de lentilles à filtre de la nuance appropriée pour protéger votre visage et vos yeux contre les rayons d'arc et les étincelles produits par le soudage, ou l'observation (voir les normes ANSI Z49.1 et Z87.1 mentionnés dans les Normes de sécurité).
- Porter des lunettes de sécurité approuvées avec écrans latéraux sous votre casque.
- Utiliser des écrans protecteurs ou des barrières protectrices pour protéger les autres contre les éclairs, les éblouissements et les étincelles; avertir les personnes aux alentours de ne pas observer l'arc.
- Porter une protection pour le corps constitué de matériau résistant aux flammes et durable (cuir, coton épais, laine). La protection pour le corps comprend des vêtements sans huile tels que des gants en cuir, une chemise épaisse, des pantalons sans revers, des souliers hauts et une casquette.



LES PIÈCES BRÛLANTES peuvent causer des brûlures.

- Laisser refroidir le pistolet avant de le toucher.
- Ne pas toucher le métal chaud.
- Veuillez éviter que les personnes touchent au métal chaud.



LE BRUIT peut altérer l'audition.

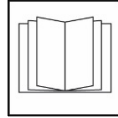
Le bruit provenant de certains processus ou équipements peut causer des dommages auditifs.

- Vérifier si le niveau de bruit dépasse les limites spécifiées par l'OSHA.
- Porter une protection auditive approuvée si le niveau du bruit est élevé.
- Avertir les autres personnes à proximité des dangers liés au bruit.



LE FIL DE SOUDAGE peut causer des blessures.

- Garder les mains et le corps à l'écart de la pointe du pistolet lorsque la gâchette est pressée.



LIRE LES INSTRUCTIONS.

- Lire et suivre les étiquettes du manuel du propriétaire soigneusement avant d'installer, d'utiliser ou de réparer la machine. Lire les consignes de sécurité au début de ce manuel et dans chacune des sections.
- Utiliser les pièces de rechange d'origine du fabricant seulement.
- Effectuer l'installation, les travaux d'entretien et de réparation conformément au manuel du propriétaire, aux normes de l'industrie et aux codes nationaux, provinciaux et locaux.

1-3 Avertissement de la proposition 65

MISE EN GARDE : Ce produit peut vous exposer à des produits chimiques, y compris du plomb, connu dans l'état de la Californie pour causer le cancer, des malformations congénitales ou d'autres anomalies de la reproduction.

Pour de plus amples informations, visitez www.P65Warnings.ca.gov.

1-4 Normes de sécurité principales

Sécurité en soudage, découpage et techniques connexes, Norme Z49.1 ANSI, est disponible pour téléchargement gratuit de la American Welding Society au <http://www.aws.org> ou peut être achetée de Global Engineering Documents (téléphone : 1 877 413-5184, site Web : www.global.ihs.com).

Pratique sécuritaire pour la protection professionnelle et éducationnelle des yeux et du visage, Norme Z87.1 ANSI, du American National Standards Institute, 25 West 43rd Street, New York, NY 10036 (téléphone : 212 642-4900, site Web : www.ansi.org).

Pratiques sécuritaires pour la préparation de contenants et de conduites pour le soudage et le découpage, American Welding Society Norme AWS F4.1, de Global Engineering Documents (téléphone : 1 877 413-5184, site Web : www.global.ihs.com).

Pratiques sécuritaires pour le soudage et le découpage de contenants ayant déjà contenu du combustible, norme AWS A6.0 de l'American Welding Society, de Global Engineering Documents (téléphone : 1 877 413-5184, site Web : www.global.ihs.com).

Code national de l'électricité, Norme 70 de la NFPA, de la National Fire Protection Association, Quincy, MA 02169 (téléphone : 1 800 344-3555, site Web : www.nfpa.org et www.sparky.org).

Manutention sécuritaire des gaz comprimés dans les cylindres, Brochure P-1 CGA, de la Compressed Gas Association, 14501 George Carter Way, Suite 103, Chantilly, VA 20151 (téléphone : 703 788-2700, site Web : www.cganet.com).

Sécurité en soudage, découpage et techniques connexes, Norme W117.2 de la CSA, de l'Association canadienne de normalisation, Vente de normes, 5060 Spectrum Way, Suite 100, Ontario, Canada L4W 5N5 (téléphone : 800 463-6727, site Web : www.csagroup.org).

Pratique sécuritaire pour la protection professionnelle et éducationnelle des yeux et du visage, Norme Z87.1 ANSI, du American National Standards Institute, 25 West 43rd Street, New York, NY 10036 (téléphone : 212 642-4900, site Web : www.ansi.org).

Norme pour la prévention des incendies pendant le soudage, le découpage et autres travaux à chaud, Norme 51B de la NFPA, de la National Fire Protection Association, Quincy, MA 02169 (téléphone : 1 800 344-3555, site Web : www.nfpa.org).

OSHA, normes relatives à la sécurité et à la santé au travail pour l'industrie générale, Titre 29, Code des règlements fédéraux (CFR), Partie 1910,177, Sous-partie N, Partie 1910, Sous-partie Q, et Partie 1926, Sous-partie J, du Government Printing Office des États-Unis, Superintendent of Documents, P.O. Box 371954, Pittsburgh, PA 15250-7954 (téléphone : 1 866 512-1800) (il existe 10 bureaux régionaux de l'OSHA — le numéro de téléphone pour la région 5, Chicago, est 312 353-2220, site Web : www.osha.gov).

1-5 Informations sur le champ électromagnétique

Le courant électrique traversant tout conducteur cause des champs électromagnétiques localisés (CEM). Le courant provenant du soudage à l'arc (et des techniques connexes y compris la soudure par points, le gougeage, le découpage par plasma d'arc et les opérations de chauffage par induction) crée un champ électromagnétique autour du circuit de soudage. Les CEM peuvent perturber certains implants médicaux, par ex. des stimulateurs cardiaques. Des mesures protectrices pour les personnes portant des implants médicaux doivent être prises. Par exemple, limitez l'accès aux passants ou faites une évaluation individuelle des risques pour les soudeurs. Tous les soudeurs doivent suivre les procédures suivantes afin de minimiser l'exposition aux CEM provenant du circuit de soudage :

1. Garder les câbles rapprochés en les tordant ou les scotchant ou en utilisant un couvercle de câble.
2. Ne pas placer le corps entre les câbles de soudage. Disposer les câbles sur un côté et loin de l'opérateur.

3. Ne pas embobiner ou attacher les câbles autour du corps.
4. Garder la tête et le tronc aussi loin que possible de l'équipement du circuit de soudage.
5. Brancher l'attache de fixation à la pièce usinée aussi proche de la soudure que possible.
6. Ne pas travailler à proximité, s'asseoir ou se coucher sur une source de puissance de soudage.
7. Ne pas souder pendant que vous transportez une source de puissance de soudage ou l'alimentation du fil.

À propos des appareils médicaux :

Les personnes portant un appareil médical implanté doivent consulter leur médecin et le fabricant de l'appareil avant d'exécuter ou de se tenir proche de toute opération de soudage à l'arc, soudure par points, gougeage, découpage au plasma d'arc ou chauffage par induction. Si le médecin vous le permet, il est recommandé alors de suivre les procédures ci-dessus.

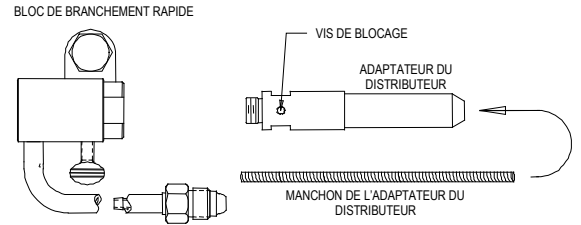
SECTION 2 – INSTALLATION



2-1 INSTALLATION DU BLOC DE BRANCHEMENT RAPIDE AU DISTRIBUTEUR

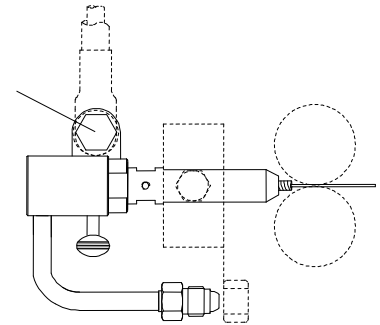
ÉTAPE 1

- Insérer le manchon de l'adaptateur du distributeur approprié pour le diamètre de fil désiré (2 fournis) au ras de l'extrémité filetée de l'adaptateur du distributeur.
- Serrer la vis de blocage.
- Visser l'adaptateur du distributeur dans le bloc de branchement rapide et serrer.



ÉTAPE 2

- Placer l'ensemble dans l'adaptateur du distributeur et le manchon de garniture dans un rayon de 1/16 po (1,6 mm) des rouleaux d'entraînement et enlever les bavures si nécessaire.
- Fixer l'ensemble dans le distributeur.
- Enfiler le raccord du tuyau à gaz dans le raccord d'alimentation en gaz.
- Brancher le câble d'alimentation à un boulon d'alimentation de 1/2 po (13 mm) avec la cosse appropriée.
- **Serrer les raccords.**
- Charger manuellement le fil de soudage dans l'ensemble et serrer les rouleaux d'entraînement.

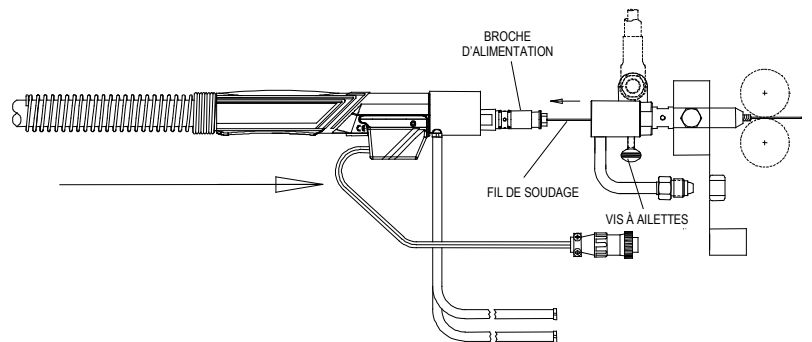


2-2 INSTALLATION DU PISTOLET AU BLOC DE BRANCHEMENT RAPIDE

S'assurer que le manchon et l'embout de contact sont utilisés correctement. Examiner et remplacer les joints toriques des broches d'alimentation si nécessaire.

ÉTAPE 1

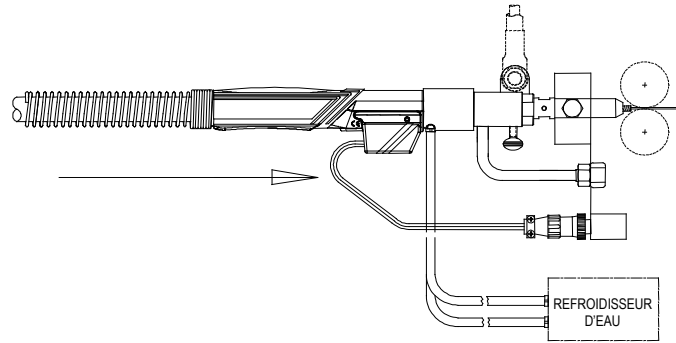
- Guider le fil de soudage dans la broche d'alimentation.
- Insérer la broche d'alimentation dans l'épaulement.
- Serrer solidement la vis à ailettes.
- Brancher le câble de la fiche de contrôle au boîtier de contrôle du pistolet.
- Insérer la fiche de contrôle dans le distributeur.



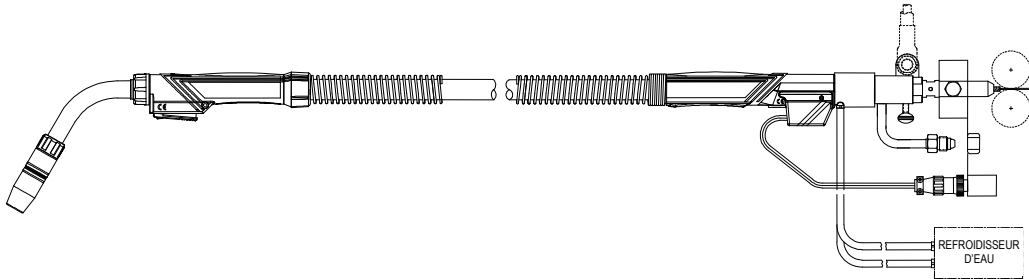
ÉTAPE 2

- Fixer fermement le tuyau bleu sur le boîtier arrière vers la sortie d'eau sur le refroidisseur d'eau et le tuyau rouge sur le boîtier arrière pour l'entrée d'eau sur le refroidisseur d'eau.

MISE EN GARDE : Pour éviter d'endommager le chalumeau, il est fortement conseillé d'utiliser un capteur de débit de 0,5 gpm en tout temps (No pièce 659-50).



ÉTAPE 3



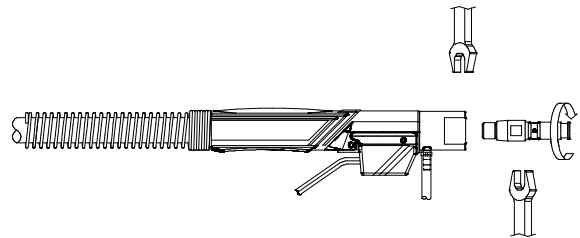
- **MISE EN GARDE :** S'assurer que l'alimentation d'eau est en marche avant de le faire fonctionner.
- Vérifier – Débit de gaz approprié.
 - Pression du rouleau d'entraînement.
 - Tension et vitesse d'alimentation du fil.
 - Débit d'eau (minimum 1/2 gallon par minute) à 55-65 lb/po².

2-3 INSTALLATION DE LA BROCHE D'ALIMENTATION AU PISTOLET

IMPORTANT : La broche d'alimentation en deux pièces à visser incorpore un cône pour placer et verrouiller la broche d'alimentation au bloc de poignée arrière. S'assurer que la broche d'alimentation est serrée dans le bloc à l'aide d'une clé pour s'assurer que la broche est bien fixée et qu'elle ne se détachera pas.

REMARQUE : Il n'est pas nécessaire de retirer la poignée arrière et les vis lors de l'installation des broches d'alimentation en deux pièces.

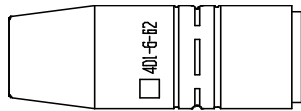
- Enfiler la broche d'alimentation dans le bloc de poignée arrière.
- Serrer la broche d'alimentation dans le bloc arrière à l'aide d'une clé de 1-1/4 po sur le bloc arrière et d'une clé de 5/8 po ou 3/4 po sur la broche d'alimentation.
- Installer le manchon (voir la **section 3.4 REMPLACEMENT DU MANCHON**).
- Installer le pistolet au distributeur (voir ci-dessous).
- **Broche d'alimentation Miller^{MD}, Tweco^{MD} #4 et #5, Lincoln^{MD} et Hobart^{MD}**
 - Insérer la broche d'alimentation à l'épaulement puis serrer fermement.
 - Insérer la fiche de contrôle au boîtier de contrôle du pistolet.
 - Insérer la fiche de contrôle dans le distributeur.
 - Charger manuellement le fil de soudage dans la broche d'alimentation et serrer les rouleaux d'entraînement.
 - Sur le Lincoln, il est nécessaire de raccorder le tuyau de gaz au raccord barbelé sur la broche d'alimentation.
- **Style Bernard et branchement Euro**
 - Charger manuellement le fil de soudage dans l'adaptateur femelle et serrer les rouleaux d'entraînement.
 - Guider le fil de soudage dans le raccord du pistolet, insérer soigneusement le raccord dans l'adaptateur femelle et serrer manuellement l'écrou Euro ou le collier de verrouillage de type Bernard.
- **Broche d'alimentation ESAB^{MD} (Non style Euro)**
 - Insérer la broche d'alimentation à l'épaulement puis serrer fermement.
 - Charger manuellement le fil de soudage dans la broche d'alimentation et serrer.



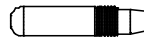
SECTION 3 — ENTRETIEN



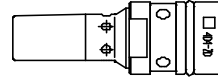
3-1 BUSE TREGAKISS^{MC} ET CONSOMMABLES TOUGH LOCK^{MC}



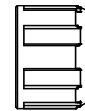
BUSE À USAGE INTENSIF DE DIFFÉRENTES LONGUEURS DISPONIBLES



POINTE DE CONTACT TOUGH LOCK À USAGE INTENSIF



TÊTE DE RETENUE TOUGH LOCK À USAGE INTENSIF



ISOLATEUR DE COL

IMPORTANT :

- L'isolant du col doit être en place avant le soudage pour maintenir l'isolation de l'armure du col.
- S'assurer que toutes les pièces sont bien serrées avant de souder.
- Lorsque vous utilisez la tête de retenue à usage intensif, assurez-vous qu'elle est serrée à l'aide d'une clé de 5/8 po pour éviter la surchauffe de la pointe de contact.
- Pour éviter les rayures sur la tête de retenue à usage intensif, ne pas utiliser de pinces.

Retrait et remplacement

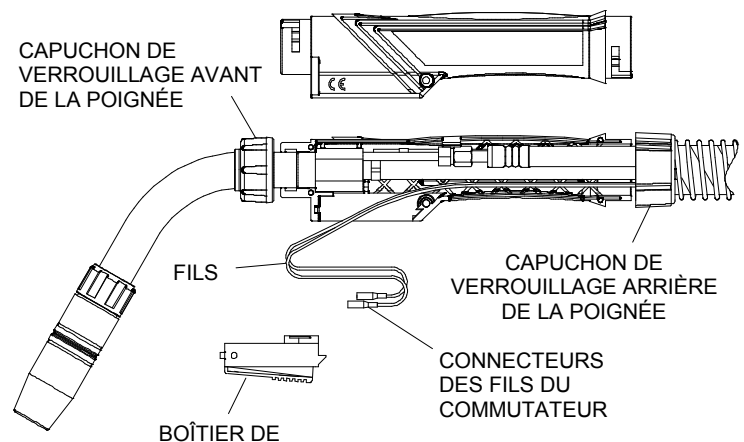
- Tirer sur les buses enfichables avec un mouvement de rotation horaire.
- Lors de l'installation de la buse, l'isolant exposé doit s'emboîter à l'intérieur de l'isolant du col pour assurer la concentricité.
- Les isolateurs de col sont positionnés à l'extrémité du col, le grand contre-alésage isolé faisant face à la buse.
- Remplacer le support de buse par un contre-alésage profond vers le col. Serrer jusqu'à ce que le dispositif de retenue et l'isolant du col soient bien fixés.

3-2 REMPLACEMENT DU COMMUTATEUR



ÉTAPE 1

- Faire pivoter les capuchons de verrouillage de la poignée.
- Tirer sur les capuchons de verrouillage de la poignée pour les éloigner de la poignée.
- Enlever la vis Phillips.
- Séparer la poignée.
- Retirer le commutateur de l'emboîtement dans la poignée.
- Retirer le commutateur des connecteurs du fil du commutateur avec une pince à bec.
- Pousser fermement les connecteurs du fil du commutateur dans les terminaux du commutateur avec une pince à bec.
- Insérer le commutateur dans l'emboîtement de la poignée, les fils du commutateur doivent être parallèles.
- Réinstaller les moitiés de poignée et le capuchon de verrouillage.

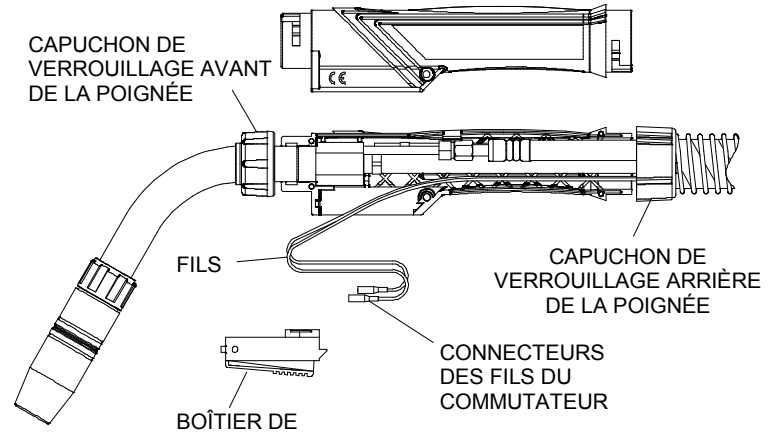


3-3 REMPLACEMENT DU COL



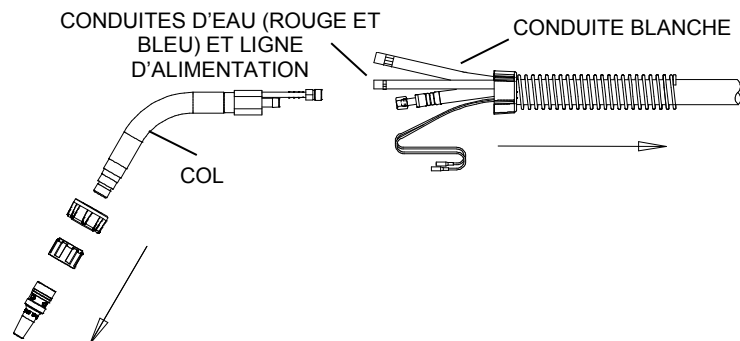
ÉTAPE 1

- Retirer le manchon du pistolet.
- Faire pivoter les capuchons de verrouillage de la poignée.
- Tirer sur les capuchons de verrouillage de la poignée pour les éloigner de la poignée.
- Enlever la vis Phillips.
- Séparer la poignée.
- Retirer le commutateur de l'emboîtement dans la poignée.



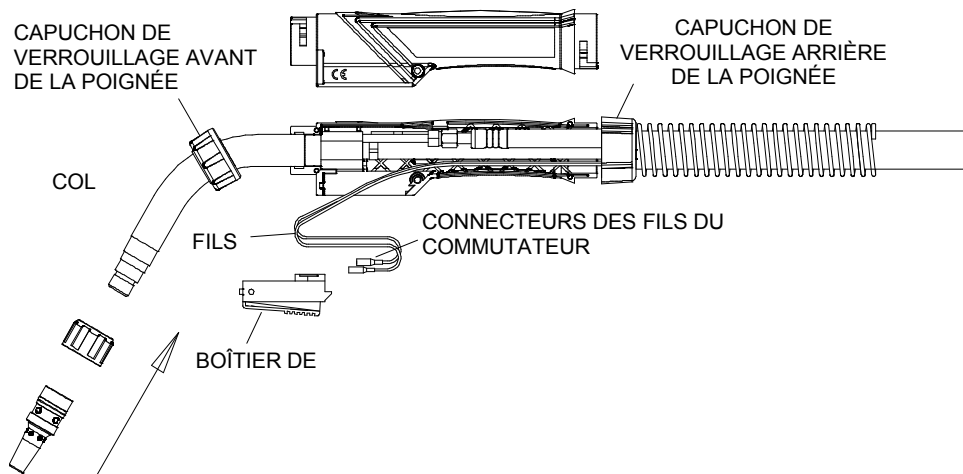
ÉTAPE 2

- Débrancher le câble d'alimentation.
- Couper la conduite d'eau et enlever le collier du conduit et retirer les tuyaux des raccords barbelés.



ÉTAPE 3

- Glisser de nouveaux colliers de serrage sur la conduite d'eau et le conduit.
- Enfiler le câble d'alimentation sur le raccordement et serrer.
- Pousser la conduite d'eau et le conduit jusqu'à la base des raccords et du collier.
- Remettre la poignée et le commutateur.
- Réinstaller les capuchons de verrouillage de la poignée et la vis.

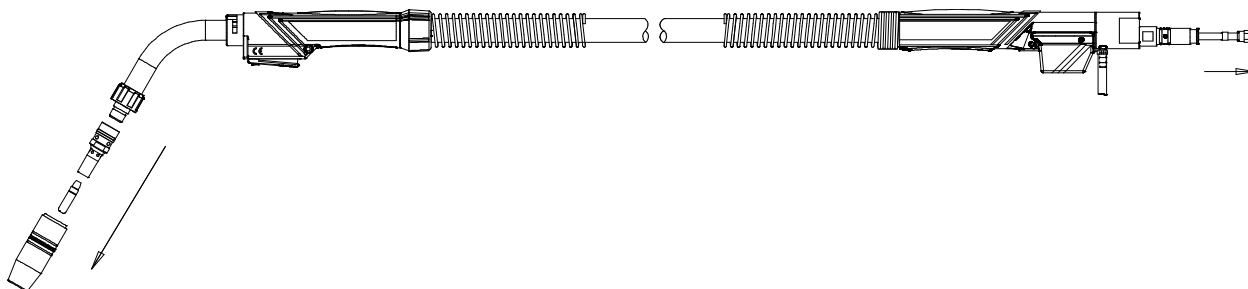


3-4 REMPLACEMENT DU MANCHON



REMARQUE : Pour les pistolets équipés de broches d'alimentation enfilées, Bernard ou connecteurs Euro, la procédure est la même. Sur les pistolets de type Miller, le manchon est maintenu captif par un capuchon de guidage qui doit être retiré et remplacé lors du changement de manchon.

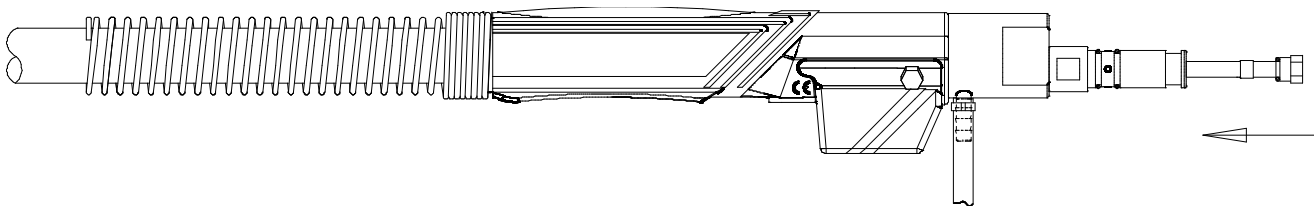
ÉTAPE 1



REMARQUE : S'assurer que l'alimentation électrique est coupée et que le pistolet est retiré du distributeur avant de continuer.

- Retirer la buse, l'embout et la tête de retenue.
- Si la broche d'alimentation utilise une vis de blocage pour le manchon, desserrer la vis de blocage à l'aide d'une clé Allen de 5/64 po.
- Si la broche d'alimentation est du type à douille fileté, à l'aide d'une clé de 10 mm, tourner le support de douille fileté dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le manchon soit libéré de la broche d'alimentation.
- Avec le pistolet redressé, saisir le manchon du conduit à l'aide d'une pince et retirer.

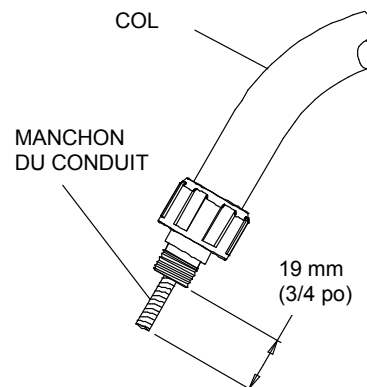
ÉTAPE 2



- Charger le manchon de remplacement à travers le pistolet en utilisant de brefs coups pour prévenir l'entortillement. Tourner le manchon dans le sens horaire s'il y a lieu. À l'aide d'une clé de 10 mm, tourner la douille fileté dans le sens horaire et serrer la broche d'alimentation.

ÉTAPE 3

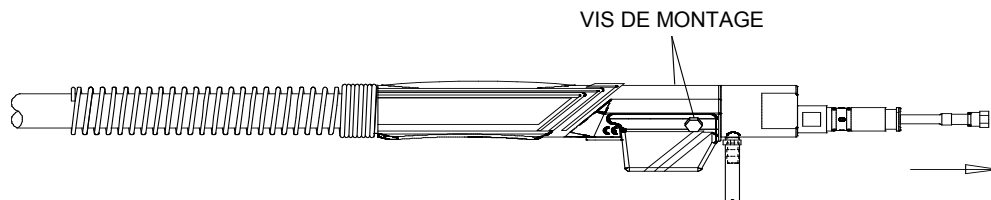
- Pousser le manchon dans le pistolet et maintenir en place.
- Couper le manchon du conduit à 3/4 po (19 mm) de saillie.
- Enlever toute bavure qui pourrait obstruer l'alimentation du fil, en particulier sur le manchon du conduit de type fil plat.
- Remettre la buse, l'embout et la tête de retenue sur le col.



3-5 REMPLACEMENT DE L'ENSEMBLE DE CÂBLES

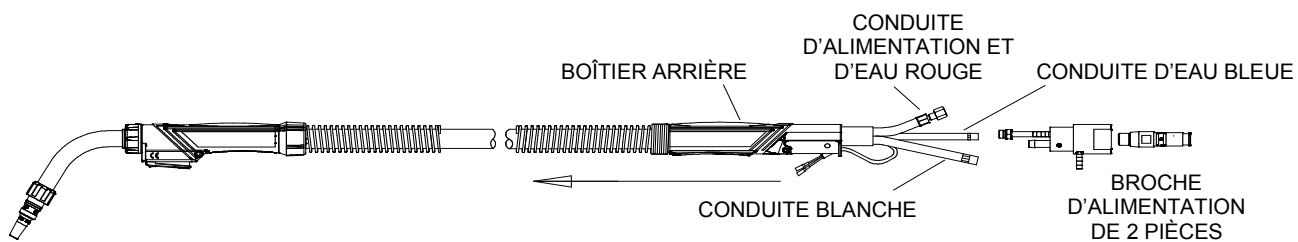


ÉTAPE 1

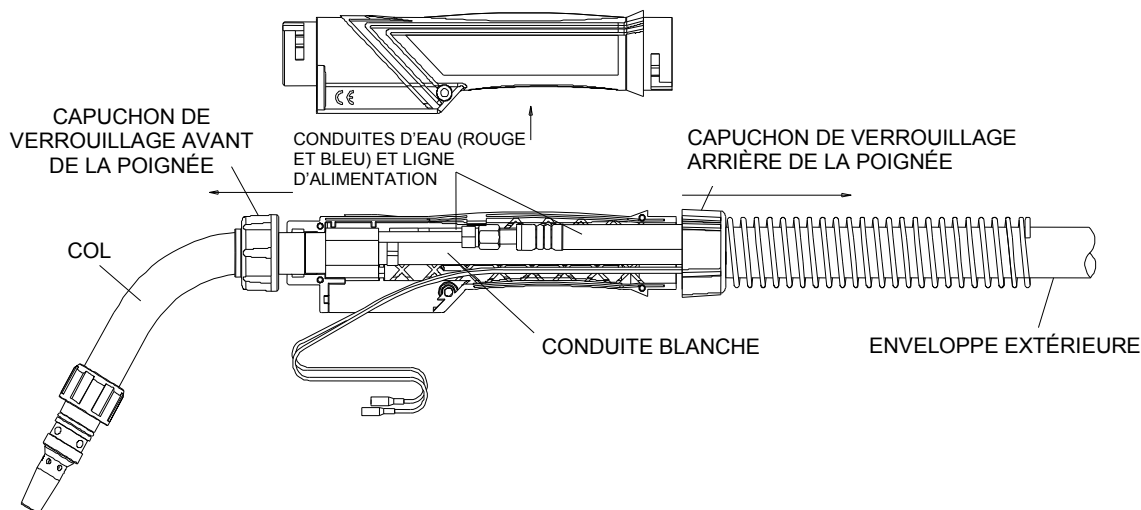


- Retirer la buse, l'embout et la tête de retenue.
- Retirer les vis du boîtier arrière et retirer le manchon.

ÉTAPE 2



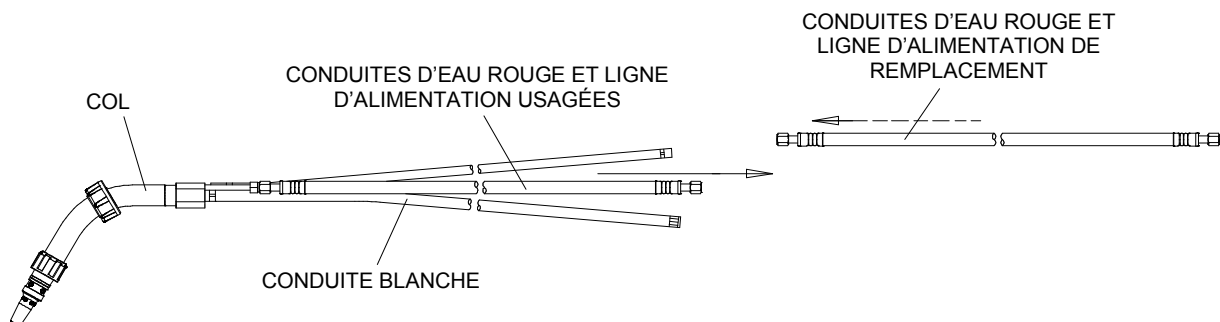
- Tirer la poignée arrière vers le haut du pistolet d'environ 1 pi.
- Dévisser le câble d'alimentation du bloc d'alimentation arrière.
- Couper les colliers de la conduite d'eau (bleue) et la conduite de gaz (blanche).
- Retirer la conduite de gaz et de la conduite d'eau du bloc d'alimentation.
- À ce stade, le bloc d'alimentation arrière sera retiré du pistolet.
- Glisser la poignée arrière du pistolet.



ÉTAPE 3

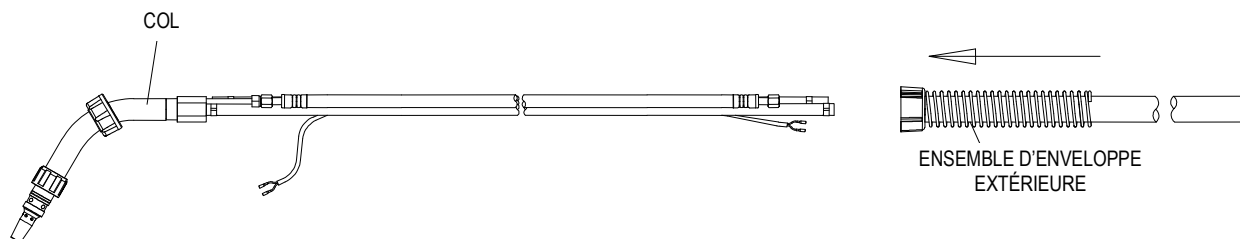
- Sur le devant du pistolet, détacher la poignée avant du col.
- Retirer l'enveloppe extérieure en tirant l'enveloppe extérieure seulement de l'arrière du pistolet; tout ce qui reste est les tuyaux intérieurs attachés au col et les fils conducteurs du commutateur.

ÉTAPE 4



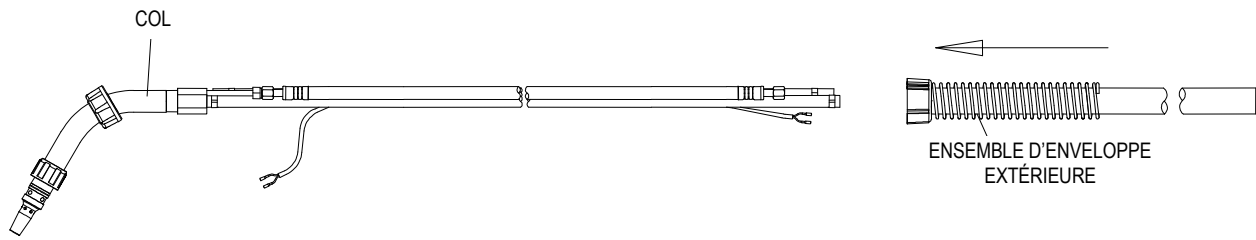
- Dévisser le câble d'alimentation de l'avant du pistolet et le remplacer par un nouveau.

ÉTAPE 5



- Glisser l'enveloppe extérieure sous la poignée avant et amener la poignée avant jusqu'au col, remplacer le commutateur ou le boîtier du commutateur et bien fixer (voir **section 3.2 REMPLACEMENT DU COMMUTATEUR**).

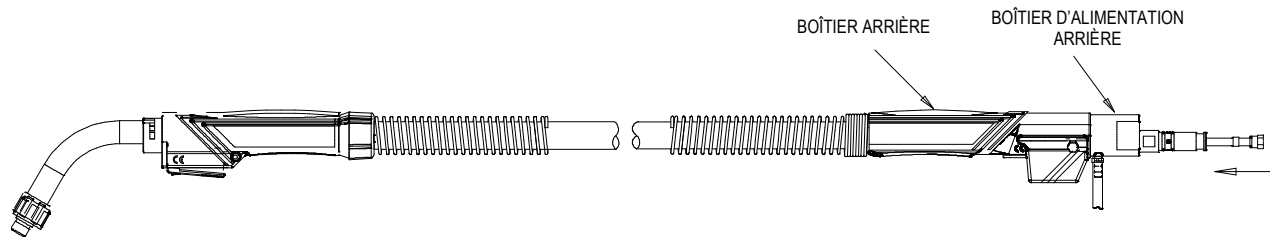
ÉTAPE 6



À l'arrière du pistolet, glisser la poignée arrière vers le haut sur l'enveloppe extérieure.

- Fixer le bloc d'alimentation arrière au câble d'alimentation.
- Fixer la conduite de gaz et la conduite d'eau à l'aide de nouveaux colliers de serrage et sertir sur le bloc d'alimentation.

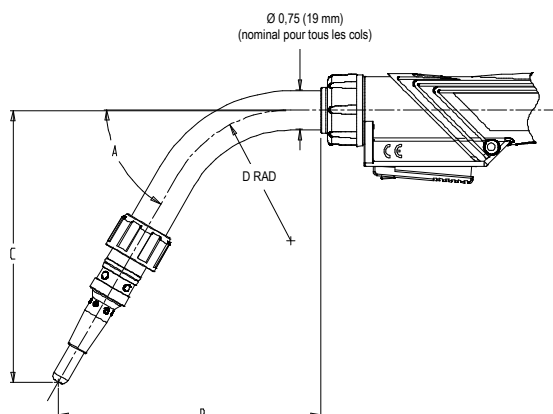
ÉTAPE 7



- Glisser la poignée arrière sur le bloc d'alimentation arrière et fixer à l'aide de vis de fixation.
- Passer le manchon à travers le pistolet et serrer.

SECTION 4 – DONNÉES TECHNIQUES

4-1 DIMENSIONS DU COL



COL	Angle	B		C		D	
		POUCES	mm	POUCES	mm	POUCES	mm
445-45	45 °	5,63	142,95	4,02	102,16	2,5	63,5
445-60	60 °	4,99	126,75	5,14	130,56	2,5	63,5

4-2 AMPÉRAGE NOMINAL DU PISTOLET

PISTOLET	FACTEUR DE MARCHE 100 %		FACTEUR DE MARCHE 60 %	
	CO ₂	MÉLANGÉ	CO ₂	MÉLANGÉ
400	425	350	525	425

REMARQUE : Valeurs nominales fondées sur des tests conformes aux normes IEC 60974-7.

SECTION 5 — OPTIONS

5-1 EXTENSIONS DIRECTES

N° PIÈCE	DESCRIPTION	UTILISER SUR DISTRIBUTEURS
214	BROCHE D'ALIMENTATION TREGASKISS ^{MC}	BLOC DE BRANCHEMENT RAPIDE TREGASKISS, DISTRIBUTEURS DE SÉRIE 2000 HOBART ^{MD} , CORPS DE RÉCEPTACLE TWECO No 4 — No PIÈCE TAK-1, LINCOLN POWER MIG 300.
414-11-2	JOINT TORIQUE — POUR BROCHE D'ALIMENTATION MILLER ^{MD}	MILLERMATIC - 200 ET 250, SÉRIE S21E ET S22, SÉRIE 52 ET 54, SÉRIE 60
214-6-116	BROCHE D'ALIMENTATION MILLER	MILLERMATIC - 200 ET 250, SÉRIE S21E ET S22, SÉRIE 52 ET 54, SÉRIE 60
414-9	CAPUCHON DE GUIDAGE SEULEMENT — POUR 214-6-9	
414-116	CAPUCHON DE GUIDAGE SEULEMENT — POUR 214-6-116	
414-332	CAPUCHON DE GUIDAGE SEULEMENT — POUR 214-6-332	
214-12	BROCHE D'ALIMENTATION DE STYLE TWECO ^{MD} #5	TOUS LES DISTRIBUTEURS INSTALLÉS AVEC TWECO #5
414-12-2	JOINT TORIQUE POUR BROCHE D'ALIMENTATION DE STYLE TWECO #5	CORPS DE RÉCEPTACLE — No PIÈCE 6TAK-1
214-2	BROCHE D'ALIMENTATION LINCOLN ^{MD}	LINCOLN - LN7, 8 ET 9, MALLETTE LN25, LN22, NA2
214-13	PANASONIC ^{MD}	
214-6-9	BROCHE D'ALIMENTATION MILLER (OPTION ALUMINIUM)	

5-2 ADAPTATEURS DU DISTRIBUTEUR

À utiliser avec le bloc de branchement rapide 417

N° PIÈCE	UTILISER SUR DISTRIBUTEURS
418-3	ESAB ^{MD} (STYLE NON EURO) ET HOBART BETA MIG
418-4	HOBART ^{MD} 27
418-5	LINCOLN ^{MD} - LN4, LN5, LINDE SWM 31, 3A ET 32A
418-6	LINCOLN - LN7, 8 ET 9, MALLETTE LN25, LN22
418-7	LINDE ^{MD} SWM-14
418-8	LINDE 35 SWM-23
418-9	MILLER ^{MD} 10A, 30A (DISTRIBUTEUR 35S MILLERMATIC)
418-10	MILLER 52E, 54E, S21, SÉRIE S22 ET MILLERMATIC 200 ET 250, SÉRIE 60
418-14	OTC DAIHEN ^{MD}
418-21	GILLILAND ^{MD}
418-27	PANASONIC ^{MD}
418-29	BROCHE #5
418-35	KOBELCO ^{MD}

5-3 FICHES DE CONTRÔLE

Option de connecteur Euro - pour les adaptateurs de distributeur de style européen pour les pistolets MIG T-Gun de 400A

5-4 OPTIONS DE CONNECTEUR

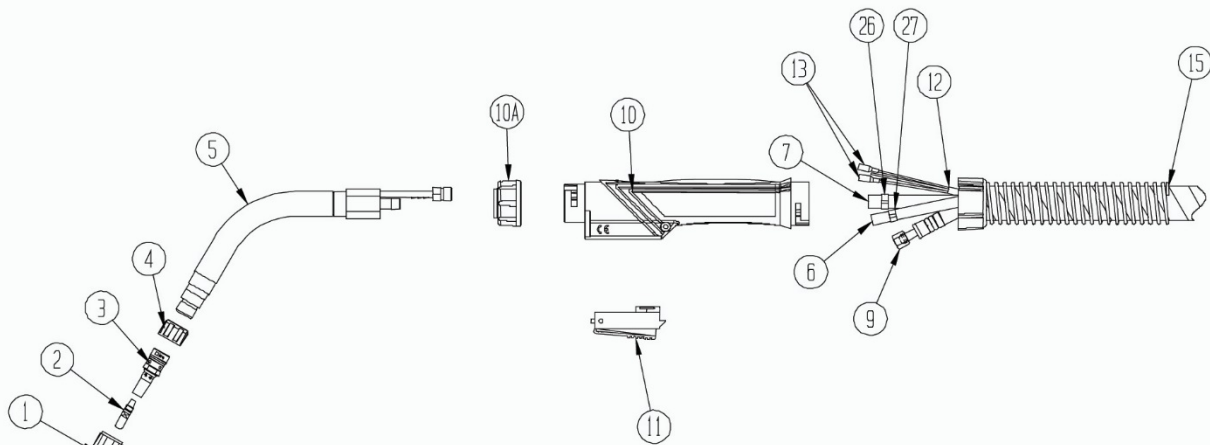
Option de connecteur Euro - pour les adaptateurs de distributeur de style européen pour les pistolets MIG T-Gun de 400A.

No PIÈCE	DESCRIPTION	No PIÈCE	DESCRIPTION
419-2	HOBART	675	ENSEMBLE DE CONNECTEURS EURO
419-4	MILLER (52E, 54E)	675-2	BOÎTIER EURO
419-5	WESTINGHOUSE	675-10	CORPS DE CONNECTEUR EURO
419-6	LINCOLN (LN7, 8, 9) NA2		
419-7	MILLER (10E, 30E) ET LINDE (SWM-35)		
419-8	DIPSTICK 160, 200, MANIPULATEUR HOBART, LINCOLN SP-100		

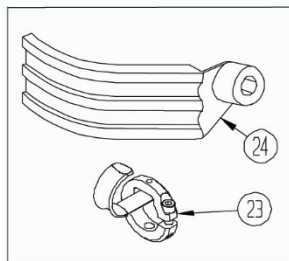
SECTION 6 — DÉPANNAGE

PROBLÈME	CAUSE PROBABLE
MAUVAISE ALIMENTATION DU FIL	<ul style="list-style-type: none"> • LE MANCHON DU CONDUIT EST BOUCHÉ OU PLIÉ • TAILLE INCORRECTE DU MANCHON OU DE L'EMBOUT DE CONTACT • LE MANCHON EST TROP COURT ET NE S'INSTALLE PAS CORRECTEMENT DANS LE DIFFUSEUR DE GAZ • ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT TROP SERRÉS, CE QUI ENTRAÎNE L'ÉRAFLURE DU FIL DE SOUDAGE • FIL DE SOUDAGE SALE, ROUILLÉ OU TROP MOULÉ
DURÉE DE VIE COURTE DE L'EMBOUT	<ul style="list-style-type: none"> • ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT TROP SERRÉS, CE QUI ENTRAÎNE L'ÉRAFLURE DU FIL DE SOUDAGE • FIL DE SOUDAGE SALE, ROUILLÉ OU TROP MOULÉ • UTILISATION DE FILS NON REVÊTUS, CE QUI AUGMENTE L'UTILISATION • TAILLE INCORRECTE DE L'EMBOUT • CYCLE DE FONCTIONNEMENT SURÉVALUÉ DU CHALUMEAU
SURCHAUFFE DU PISTOLET	<ul style="list-style-type: none"> • VIS DE RETENUE DESSERRÉE SUR LE BLOC DE BRANCHEMENT RAPIDE • CÂBLE D'ALIMENTATION OU CÂBLE DE MISE À LA TERRE DE CALIBRE INSUFFISANT • CÔNES DE RACCORDEMENT OU ÉCROUS CONIQUES DESSERRÉS • PISTOLET FONCTIONNANT AU-DELÀ DE SA PORTÉE D'AMPÉRAGE • MAUVAIS FONCTIONNEMENT ÉLECTRIQUE DE LA SOURCE D'ALIMENTATION
MAUVAIS FONCTIONNEMENT DU COMMUTATEUR	<ul style="list-style-type: none"> • MAUVAIS RACCORDEMENT DES FILS AUX BORNES DU COMMUTATEUR • ACCUMULATION D'ÉCLABOUSSURES ENTRE LE LEVIER ET LE BOÎTIER DU COMMUTATEUR • CONTACTS SALES DANS LE COMMUTATEUR • VIS DU BOÎTIER DU COMMUTATEUR DESSERRÉES • FIL DU COMMUTATEUR CASSÉ OU USÉ
POROSITÉ DE SOUDURE	<ul style="list-style-type: none"> • ACCUMULATION D'ÉCLABOUSSURES DANS LA BUSE BLOQUANT LE GAZ • FUITES DANS LE TUYAU DE GAZ OU MAUVAIS RACCORDEMENT • LES JOINTS TORIQUES DE LA BROCHE D'ALIMENTATION SONT COUPÉS OU ENDOMMAGÉS • TUBE INTÉRIEUR DESSERRÉ DU CÔNE DE RACCORDEMENT • MAUVAISE ALIMENTATION DU FIL (VOIR CI-DESSUS) • GAZ DE PROTECTION OU FIL DE SOUDAGE INADÉQUAT • FIL DE SOUDAGE ROUILLÉ OU DE MAUVAISE QUALITÉ • MÉTAL DE BASE ROUILLÉ OU CONTAMINÉ OU À FORTE TENEUR EN SOUFRE • DÉBIT MAL RÉGLÉ

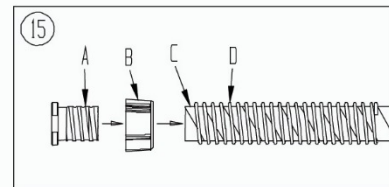
SECTION 7 — VUE ÉCLATÉE ET LISTE DES PIÈCES



ACCESSOIRES EN OPTION

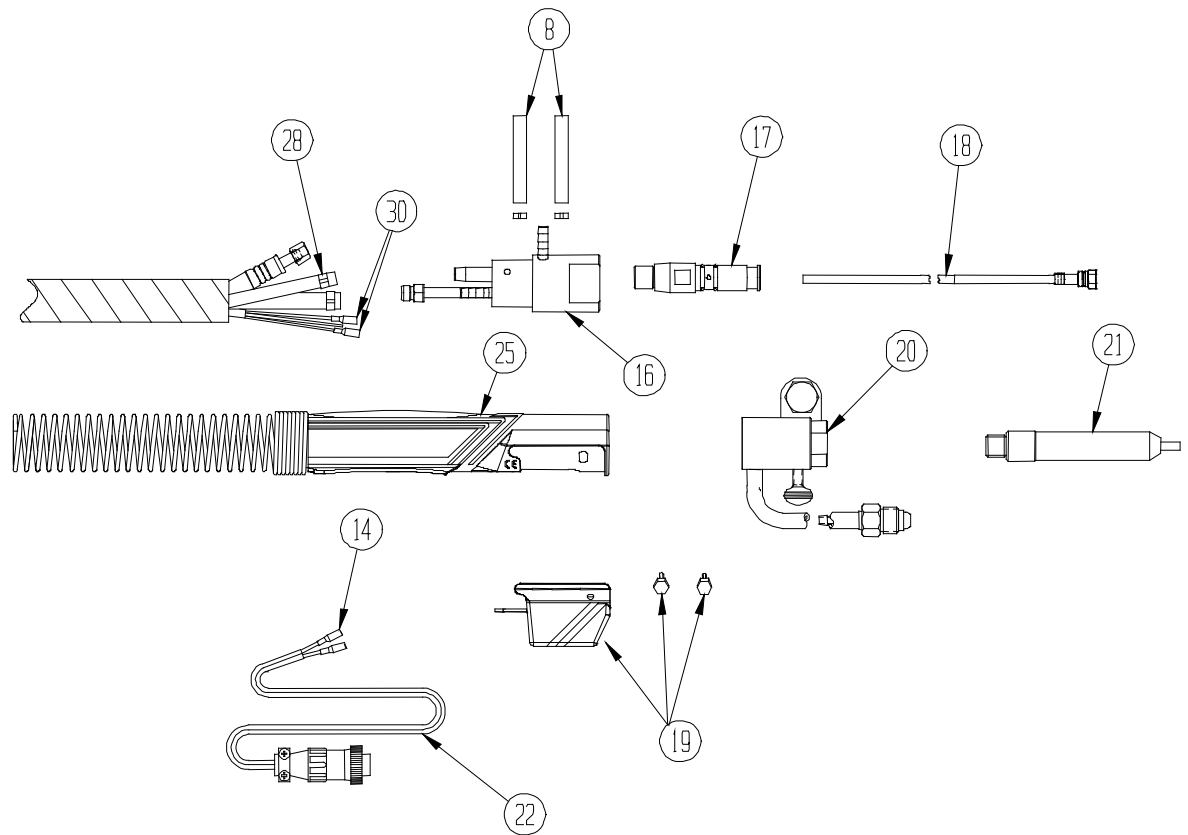


Les chiffres de cette colonne correspondent aux images de la vue éclatée ci-dessus.



ARTICLE	N° PIÈCE	DESCRIPTION	
1	BUSES STANDARD (AUTO-ISOLÉES)		
	401-40-38	BUSE SUPER CONIQUE — ALÉSAGE 3/8 po (LAITON)	
	401-4-38	ALÉSAGE 3/8 po (10 mm) — EMBOUT AFFLEURANT	
	401-4-50	ALÉSAGE 1/2 po (13 mm) — RETRAIT DE L'EMBOUT 1/8 po (3 mm)	
	401-4-62	ALÉSAGE 5/8 po (16 mm) — RETRAIT DE L'EMBOUT 1/8 po (3 mm)	
	401-4-75	ALÉSAGE 3/4 po (19 mm) — RETRAIT DE L'EMBOUT 1/8 po (3 mm)	
	BUSE À ARC COURT		
	401-8-62	ALÉSAGE 5/8 po (16 mm) — PROÉMINENCE DE L'EMBOUT 1/8 po (3 mm)	
	BUSES À USAGE INTENSIF (AUTO-ISOLÉES)		
	401-5-62	ALÉSAGE 5/8 po (16 mm) — RETRAIT DE L'EMBOUT 1/4 po (6 mm)	
	401-5-75	ALÉSAGE 3/4 po (19 mm) — RETRAIT DE L'EMBOUT 1/4 po (6 mm)	
	401-6-50	ALÉSAGE 1/2 po (13 mm) — RETRAIT DE L'EMBOUT 1/8 po (3 mm)	
	401-6-62	ALÉSAGE 5/8 po (16 mm) — RETRAIT DE L'EMBOUT 1/8 po (3 mm)	
	401-6-75	ALÉSAGE 3/4 po (19 mm) — RETRAIT DE L'EMBOUT 1/8 po (3 mm)	
	401-7-62	ALÉSAGE 5/8 po (16 mm) — RETRAIT DE L'EMBOUT 1/4 po (6 mm) [LAITON]	
	401-7-87	ALÉSAGE 7/8 po (22 mm) — RETRAIT DE L'EMBOUT 1/4 po (6 mm) [LAITON]	
	2	EMBOUTS DE CONTACT À USAGE INTENSIF TREGASKISS^{MC} TOUGH LOCK^{MC} — 5/16 po (7,9 mm) D. E.	
		403-20-30	POUR FIL DE 0,030 po (0,8 mm)
403-20-35		POUR FIL DE 0,035 po (0,9 mm)	
403-20-1,0		POUR FIL DE 1 mm	
403-20-45		POUR FIL DE 0,045 po (1,2 mm)	
403-20-364		POUR FIL DE 3/64 po (1,2 mm)	
403-20-1,4		POUR FIL DE 1,4 mm	
403-20-52		POUR FIL DE 0,052 po (1,3 mm)	
403-20-116		POUR FIL DE 1/16 po (1,6 mm)	
403-20-564		POUR FIL DE 5/64 po (2,0 mm)	
403-20-332		POUR FIL DE 3/32 po (2,4 mm)	
EMBOUTS DE CONTACT CONIQUE À USAGE INTENSIF TREGASKISS TOUGH LOCK^{MC} — 5/16 po (7,9 mm) D. E.			
403-21-30		POUR FIL DE 0,030 po (0,8 mm)	
403-21-35		POUR FIL DE 0,035 po (0,9 mm)	
403-21-1,0		POUR FIL DE 1 mm	
403-21-45		POUR FIL DE 0,045 po (1,2 mm)	

ARTICLE	N° PIÈCE	DESCRIPTION
3	404-20	TÊTE DE RÉTENTION POUR EMBOUTS HD TOUGH LOCK ^{MC} TREGASKISS ^{MC}
	454-1-2	BAGUE DE RÉTENTION
	402-6	JOINT TORIQUE
4	402-7	ISOLATEUR DE COL
5	COLS (COMPREND (1) 357-2 ET (1) COLLIER 413-5)	
	445-45	COL - 45 °
	445-60	COL - 60 °
6	CONDUITE D'EAU INTERNE (COMPREND (1) 357-2 COLLIER POUR L'AVANT ET (1) 656-1 COLLIER POUR L'ARRIÈRE)	
	15 pi SERVICE (COUPER POUR AUTRES LONGUEURS)	
7	CONDUIT (COMPREND (2) COLLIERS 657-1)	
	15 pi SERVICE (COUPER POUR AUTRES LONGUEURS)	
8	658	CONDUITE D'EAU ROUGE — SORTIE (COMPREND (1) COLLIER 656-1)
	658-1	CONDUITE D'EAU BLEUE — ENTRÉE (COMPREND (1) COLLIER 656-1) (SITUÉ À L'ENSEMBLE DE BLOC D'ALIMENTATION DE BRANCHEMENT RAPIDE)
9	ENSEMBLE DE CÂBLE D'ALIMENTATION	
	659-10	10 pi SERVICE (LONGUEUR COURANTE - 9,5 pi)
	659-12	12 pi SERVICE (LONGUEUR COURANTE - 11,5 pi)
659-15	15 pi SERVICE (LONGUEUR COURANTE - 14,5 pi)	
10	320	POIGNÉE — AVANT
10A	CONTRE-ÉCROU DE POIGNÉE (POUR L'AVANT)	
11	ENSEMBLE DE COMMUTATEUR	
	COMMUTATEUR AVEC LEVIER ÉTENDU	
12	FIL DE CONTRÔLE	
	662-10	10 pi SERVICE
	662-15	12 pi SERVICE
	662-15	15 pi SERVICE



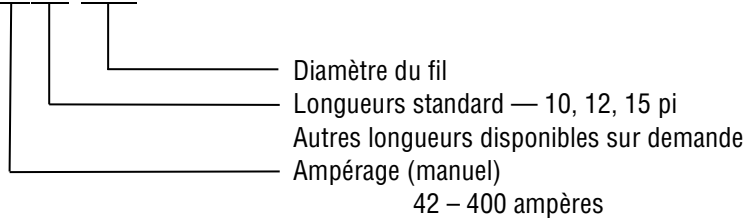
N° PIÈCE	DESCRIPTION
13	412-8 CONNECTEUR DES FILS DU COMMUTEUR
15	642-XX ENSEMBLE D'ENVELOPPE EXTÉRIEURE
15A	320-5 BAGUE D'ENVELOPPE
15B	320-4 BOUCHON DE POIGNÉE ARRIÈRE
15C	663-1-XX ENVELOPPE EXTÉRIEURE
15D	663-1 SERRE-CÂBLE
16	664-400 BLOC DE BROCHE D'ALIMENTATION
17	214 TWECO ^{MD} 214-2 LINCOLN ^{MD} 214-6-116 MILLER ^{MD} 214-12 TWECO 5 214-13 PANASONIC ^{MD} 414-1 JOINT TORIQUE POUR TWECO 414-2 VIS DE RÉGLAGE POUR MANCHON 414-11-2 JOINT TORIQUE — POUR BROCHE D'ALIMENTATION MILLER 214-6-9 MILLER (POUR ALUMINIUM)
18	MANCHONS CONVENTIONNELS L1A-15 POUR FIL DE 0,023 po (0,6 mm) — 15 pi (5 m) 415-30-25 POUR FIL DE 0,030 po (0,8 mm) — 25 pi (8 m) 415-35-10 POUR FIL DE 0,035 — 0,045 po (0,9 - 1,2 mm) - 10 pi (3 m) 415-35-15 POUR FIL DE 0,035 — 0,045 po (0,9 - 1,2 mm) - 15 pi (5 m) 415-35-25 POUR FIL DE 0,035 — 0,045 po (0,9 - 1,2 mm) - 25 pi (8 m) 415-35-2 POUR FIL D'ALUMINIUM DE 0,035 po (0,9 mm) - 15 pi (5 m) 415-116-10 POUR FIL DE 0,045 — 1/16 po (1,2 - 1,6 mm) - 10 pi (3 m) 415-116-15 POUR FIL DE 0,045 — 1/16 po (1,2 - 1,6 mm) - 15 pi (5 m) 415-116-25 POUR FIL DE 0,045 — 1/16 po (1,2 - 1,6 mm) - 25 pi (8 m) 415-116-2 POUR FIL D'ALUMINIUM DE 3/64 — 1/16 po (1,2 - 1,6 mm) FIL — 15 pi (5 m) 415-332-15 POUR FIL DE 5/64 — 3/32 po (2,0 - 2,4 mm) - BOBINE PLATE 15 pi (5 m) 415-332-153 POUR FIL DE 5/64 — 3/32 po (2,0 - 2,4 mm) - BOBINE RONDE 15 pi (5 m) 415-332-251 POUR FIL DE 5/64 — 3/32 po (2,0 - 2,4 mm) - BOBINE RONDE 15 pi (5 m) 415-332-25 POUR FIL DE 5/64 — 3/32 po (2,0 - 2,4 mm) - BOBINE PLATE 25 pi (8 m) 415-564-15 POUR TOUS LES FILS DE 5/64 po (2,0 mm) ET FIL À FLUX INCORPORÉ 1/16 po (1,6 mm) 415-332-15 POUR FIL DE 0,078 — 3/32 po (2,24 mm) - BOBINE PLATE 15 pi (5 m) 415-1M JOINT TORIQUE DE MANCHON 415-25 CONDUIT ESCAMOTABLE TREGASKISS 415-45-01 POUR FIL 0,035 po à 3/64 po — 6 pi 415-45-02 POUR FIL 0,035 po à 3/64 po — 10 pi 415-45-03 POUR FIL 0,035 po à 3/64 po — 15 pi 415-116-21 POUR FIL 3/64 po à 1/16 po — 6 pi 415-116-22 POUR FIL 3/64 po à 1/16 po — 10 pi 415-116-23 POUR FIL 3/64 po à 1/16 po — 15 pi

N° PIÈCE	DESCRIPTION
19	416-15 BOUCHON DE BOÎTIER EURO (INCLUS LES VIS) 416-5 BOÎTIER DE CONTRÔLE (INCLUS LES VIS) 411-3M VIS DE MONTAGE (MÉTRIQUE)
20	EXIGENCES DE L'ADAPTATEUR POUR DISTRIBUTEUR (VENDU SÉPARÉMENT) 417 ENSEMBLE DE BLOC DE BRANCHEMENT RAPIDE TWECO #4 417-50 ENSEMBLE DE BLOC DE BRANCHEMENT RAPIDE EURO 417-60 ENSEMBLE DE BLOC DE BRANCHEMENT RAPIDE TWECO #5
21	ADAPTATEUR DU DISTRIBUTEUR (À UTILISER AVEC LE BLOC DE BRANCHEMENT RAPIDE)
22	FICHES DE CONTRÔLE (COMPREND FILS DE FICHE ET CONNECTEURS FEMELLES)
	ACCESSOIRES EN OPTION
23	422 SUPPORT DE PISTOLET
24	421 ÉCRAN THERMIQUE
25	610 POIGNÉE (ARRIÈRE AVEC SERRE-CÂBLE)
	ENSEMBLES DE CÂBLES DE RECHANGE
	661-10 10 pi ENSEMBLE DE CÂBLE 661-12 12 pi ENSEMBLE DE CÂBLE 661-15 15 pi ENSEMBLE DE CÂBLE
26	413-5 COLLIER OETIKER — 11,3 mm
27	357-2 COLLIER OETIKER — 8,7 mm
28	656-1 COLLIER OETIKER — 9,5 mm
30	412-1 CONNECTEUR DES FILS DU COMMUTEUR

SECTION 8 — INFORMATIONS DE COMMANDE

8-1 EXEMPLE DE NUMÉRO DE MODÈLE STANDARD

4210-116



8-2 EXEMPLE DE PISTOLET CONSTRUIT SUR MESURE

Utilisez ces codes pour commander des caractéristiques spéciales du pistolet.

- E** – Connecteur Euro
- M** – Broche d'alimentation Miller
- LN** – Broche d'alimentation Lincoln
- PA** – Panasonic
- TW** – Tweco # 5

E 4210-116-60-9

Les numéros d'option ne doivent être ajoutés que si l'option désirée n'est pas incluse sur le modèle de pistolet standard.

- 9** — Manchon pour fil d'aluminium
- Angle du col
- Diamètre du fil

8-3 TABLEAU DU PISTOLET STANDARD

MODÈLE DE PISTOLET	COL	BUSE	TÊTE DE RETENUE	EMBOUS DE CONTACT
400 A	445-60	401-6-62	404-20	403-20-XX

Bernard
Une division de Miller Electric Mfg. LLC
449 West Corning Road
Beecher, Illinois 60401 É.-U.

Téléphone : 1-855-MIGWELD (644-9353) (États-Unis et Canada)
1 519 737-3000 (International)
Télécopieur : 708 946-6726
Pour de plus amples informations, visitez BernardWelds.com

