

Pistolet MIG BTB semi-automatisé refroidi à l'air Bernard®

MANUEL DU PROPRIÉTAIRE

Avril 2023

OM-BTB-2.9

Pistolet de soudage semi-automatisé MIG
(GMAW) refroidi à l'air



Tregaskiss.com/TechnicalSupport

1-855-MIGWELD (644-9353) (États-Unis et Canada)
+1-519-737-3000 (International)

Merci d'avoir choisi Bernard

Merci d'avoir choisi un produit Bernard. Avant toute installation, comparez l'équipement reçu avec 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 ou accessoire périphérique MIG. Veuillez lire, comprendre et suivre les précautions de sécurité.

Bien que toutes les précautions aient 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 Tregaskiss.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) (États-Unis et Canada) ou au +1-519-737-3000 (International), par télécopieur au 1-708-946-6726, ou par courriel à l'adresse cs@itwmig.com. Notre équipe de service à la clientèle dûment formée est disponible entre 8 h 00 et 17 h 30 HNE et répondra à vos questions concernant l'application ou la réparation du produit.

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

TABLE DES MATIÈRES

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ	v
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ	vi
SECTION 1 — PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ – À LIRE AVANT TOUTE UTILISATION	1
1-1 Utilisation des symboles.....	1
1-2 Risques associés au soudage à l'arc	1
1-3 Mises en garde conformément à la proposition 65 de l'État de Californie	3
1-4 Normes de sécurité principales	3
1-5 Informations sur le champ électromagnétique (CEM)	3
SECTION 2 — GARANTIE DU PRODUIT	4
2-1 Garantie du produit	4
SECTION 3 — SPÉCIFICATIONS	5
3-1 Spécifications	5
3-2 Cycle de service et surchauffe	5
SECTION 4 — INSTALLATION	6
4-1 Installation à sur un distributeur avec une goupille d'alimentation	6
4-2 Installation sur un distributeur équipé d'une goupille d'alimentation Euro ou Bernard®	6
SECTION 5 — FONCTIONNEMENT	7
5-1 Appuyer sur la gâchette	7
SECTION 6 — REMPLACEMENT	8
6-1 Remplacement des produits consommables	8
6-2 Remplacement des produits consommables AccuLock™ S par des gaine à chargement depuis l'avant	10
6-3 Remplacement de la gaine (sauf AccuLock™ S avec gaines à chargement depuis l'avant)	11
6-4 Remplacement du collet	13
6-5 Remplacement de la poignée et de l'interrupteur	15
6-6 Remplacement de la goupille d'alimentation	17
SECTION 7 — LISTE DES PIÈCES	18
7-1 Poignée arrondie régulière et de petite taille avec gâchette jaune de série B	18
7-2 Petite poignée arrondie avec gâchette bleue de série O	19
7-3 Poignée arrondie avec gâchette bleue de série O	20
7-4 Petite poignée rectiligne avec gâchette noire de série T	21
7-5 Poignée rectiligne avec gâchette argentée de série T	22
7-5 Poignée rectiligne avec gâchette noire de série C	23

SECTION 8 — PIÈCES CONSOMMABLES	24
8-1 Produits consommables de série AccuLock™ S	24
8-2 Produits consommables de série Centerfire™	25
8-3 Série de produits consommables Centerfire HD	26
8-4 Série de produits consommables QuickTip™	27
8-5 Série de produits consommables Quick Tip HD	28
8-6 Produits consommables de série TOUGH LOCK®	29
SECTION 9 — DÉPANNAGE	31
9-1 Tableau de dépannage	31
NOTES	32
AUTRES DOCUMENTS DE SOUTIEN	34

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Pour les produits de la Communauté européenne (marqués CE)



Bernard, 449 West Corning Rd., Beecher, IL 60401 États-Unis, déclare que le(s) produit(s) identifié(s) dans cette déclaration se conforme(nt) aux exigences essentielles et provisions des Directives et normes du conseil énoncées.

Identification du produit/appareil :

Produit	Numéro de stock
Bernard série Q20 – 200 A	Q20XXXXXXXX (numéro configurable)
Bernard série Q30 – 300A	Q30XXXXXXXX (numéro configurable)
Bernard série Q40 – 400A	Q40XXXXXXXX (numéro configurable)

Directives du conseil :

- 2014/35/UE faible tension
- 2011/65/UE et modification 2015/863 Restriction de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans l'équipement électrique et électronique

Normes relatives aux équipements électroniques :

- EN CEI 60974-7:2019 Équipement de soudage à l'arc – Partie 7 : Chalumeaux
- EN CEI 63000:2018 Documentation technique pour l'évaluation des produits électriques et électroniques en ce qui concerne la restriction des substances dangereuses

Signataire :

14 décembre 2022

David A. Werba

DIRECTEUR, CONFORMITÉ DE CONCEPTION DE PRODUIT

Date de la déclaration

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Pour les produits du Royaume-Uni (marqués UKCA)



Bernard, 449 West Corning Rd., Beecher, IL 60401 États-Unis, déclare que le(s) produit(s) identifié(s) dans cette déclaration se conforme(nt) aux exigences essentielles et provisions des Directives et normes du conseil énoncées.

Identification du produit/appareil :

Produit	Numéro de stock
Bernard série Q20 – 200 A	Q20XXXXXXXX (numéro configurable)
Bernard série Q30 – 300A	Q30XXXXXXXX (numéro configurable)
Bernard série Q40 – 400A	Q40XXXXXXXX (numéro configurable)

Directives du conseil :

- S.I. 2016/1101 Règlements sur l'équipement électrique (sécurité) 2016
- S.I. 2012/3032 Règlements s'appliquant à la restriction de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques

Normes relatives aux équipements électroniques :

- EN CEI 60974-7:2019 Équipement de soudage à l'arc – Partie 7 : Chalumeaux
- EN CEI 63000:2018 Documentation technique pour l'évaluation des produits électriques et électroniques en ce qui concerne la restriction des substances dangereuses

Signataire :

14 décembre 2022

David A. Werba

DIRECTEUR, CONFORMITÉ DE CONCEPTION DE PRODUIT

Date de la déclaration

SECTION 1 — PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ – À LIRE AVANT TOUTE UTILISATION



Protégez-vous ainsi que les autres personnes contre les blessures – lisez, suivez et enregistrez ces importantes consignes de sécurité et instructions d'utilisation.

1-1 Utilisation des symboles



DANGER! – Indique une situation dangereuse qui, si celle-ci n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves. Les dangers potentiels sont illustrés par les symboles adjacents ou expliqués par le texte.



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

AVIS – Indique des déclarations qui ne sont pas liées à des blessures.

 – Indique des instructions spéciales.



Ce groupe de symboles signifie Mise en garde! Prenez garde! Risque de CHOC ÉLECTRIQUE, de PIÈCES EN MOUVEMENT et de PIÈCES CHAUDES. Consultez les symboles et les instructions ci-dessous pour les mesures nécessaires afin d'éviter les dangers.

1-2 Risques associés au soudage à l'arc



Les symboles indiqués ci-dessous sont utilisés tout au long du présent manuel pour attirer l'attention et pour identifier les dangers potentiels. Lorsque vous voyez le symbole, soyez sur vos gardes et suivez les instructions correspondantes afin d'éviter le danger. Les informations de sécurité figurant ci-dessous ne sont qu'un résumé des informations de sécurité plus complètes que vous retrouverez dans la Section 1-4 Normes de sécurité principales à la page 3, et dans le Manuel du propriétaire portant sur la source de puissance de soudage. Lisez et suivez toutes les normes de sécurité.



Seules des personnes qualifiées devraient installer, exploiter, entretenir et réparer cet équipement. Une personne qualifiée est définie comme une personne qui, de par la possession d'un diplôme, certificat ou niveau professionnel reconnu ou qui, de par une connaissance, formation et expérience exhaustive, a manifesté avec succès une habileté à résoudre ou à régler des problèmes en rapport avec l'objet, le travail, ou le projet, et a bénéficié d'une formation en matière de sécurité en vue de reconnaître et d'éviter les dangers encourus.



Aucune personne, et particulièrement les enfants, ne doit se trouver à proximité du poste de soudage pendant le fonctionnement.

LES CHOCs ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

- Portez toujours des gants isolant secs.
- Isolez-vous de la pièce et de la terre.
- Ne touchez pas les électrodes ou les pièces électriques sous tension.
- Remplacez les pistolets ou les câbles usés, endommagés ou fissurés.



- Coupez la source d'alimentation de soudage avant de changer le bec contact ou les pièces du pistolet.
- Gardez tous les couvercles et poignée solidement en place.

LES ÉMANATIONS ET LES GAZ peuvent être dangereux.

- Éloignez votre tête des endroits renfermant des émanations.
- Ventilez la zone concernée, ou utilisez un appareil respiratoire. La façon recommandée pour déterminer une ventilation adéquate est de prélever un échantillon de la composition et la quantité d'émanations et de gaz auxquels le personnel est exposé.
- Lisez et comprenez les Fiches signalétiques (FS) et les instructions du fabricant relatives aux adhésifs, revêtements, nettoyeurs, consommables, liquides de refroidissement, dégraissants, flux et métaux.



LES PIÈCES MOBILES peuvent causer des blessures.

- Ne vous approchez pas des pièces mobiles.
- Tenez-vous à l'écart des points de pincement tels que les rouleaux d'entraînement.



LE SOUDAGE peut causer un incendie ou une explosion.

- N'effectuez pas de travaux de soudure à proximité de matériaux inflammables.
- N'effectuez pas de travaux de soudure sur des contenants qui ont déjà contenu des combustibles, ou sur des contenants fermés tels que des réservoirs, tambours ou conduites sauf s'ils sont adéquatement préparés selon les normes AWS-F4.1 et AWS A6.0 (reportez-vous aux Normes de sécurité).
- Surveillez la présence d'incendie et assurez-vous de disposer d'un extincteur d'incendie à proximité.
- Lisez et comprenez les Fiches signalétiques (FS) et les instructions du fabricant relatives aux adhésifs, revêtements, nettoyeurs, consommables, liquides de refroidissement, dégraissants, flux et métaux.



L'ACCUMULATION DE GAZ peut blesser ou tuer.

- Arrêtez l'alimentation en gaz comprimé lorsqu'elle n'est pas utilisée.
- Ventilez toujours les espaces clos ou utilisez un respirateur à adduction d'air approuvé.



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

Les rayons d'arc produits par les processus de soudage produisent des rayons visibles et invisibles (ultraviolets et infrarouges) intenses qui peuvent brûler les yeux et la peau. Des étincelles sont projetées pendant le soudage.



- Portez 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 ANSI Z49.1 et Z87.1 mentionnés dans les Normes de sécurité).
- Portez des lunettes de sécurité approuvées avec écrans latéraux sous votre casque.
- Utilisez des écrans protecteurs ou des barrières protectrices pour protéger les autres contre les éclairs, les éblouissements et les étincelles; avertissez les personnes aux alentours de ne pas observer l'arc.
- Portez un équipement de protection pour le corps fabriqué à partir de cuir ou des vêtements ignifugés (VI). La protection pour le corps comprend des vêtements sans huile tels que des gants en cuir, une chemise lourde, des pantalons sans revers, des souliers hauts et une casquette.

LES PIÈCES BRÛLANTES peuvent provoquer des brûlures.

- Laissez refroidir le pistolet avant de le toucher.
- Ne touchez pas le métal chaud.
- Empêchez que d'autres personnes ne touchent le métal chaud.



LE BRUIT peut altérer l'audition.

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



- Vérifiez si le niveau de bruit dépasse les limites spécifiées par l'OSHA.
- Utilisez des bouchons d'oreille ou un casque antibruit approuvés si le niveau sonore est élevé.
- Avertissez les autres personnes situées à proximité des dangers liés au bruit.

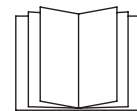
LES FILS DE SOUDAGE peuvent causer des blessures.

- Gardez les mains et les autres parties du corps éloignées de l'extrémité du pistolet lorsque la gâchette est actionnée.



LIRE LES INSTRUCTIONS.

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



1-3 Mises en garde conformément à la proposition 65 de l'État de Californie



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

Pour plus de renseignements, visitez le site www.P65Warnings.ca.gov.

1-4 Normes de sécurité principales

Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes (Sécurité en soudage, découpage et procédés connexes), Norme Z49.1 ANSI de l'American Welding Society. Site Web : www.aws.org.

Safe Practice For Occupational And Educational Eye And Face Protection (Pratique sécuritaire pour la protection professionnelle et éducationnelle des yeux et du visage), Norme Z87.1 ANSI, de l'American National Standards Institute. Site Web : www.ansi.org.

Safe Practices for the Preparation of Containers and Piping for Welding and Cutting (Pratiques sécuritaires pour la préparation de contenants et de conduites pour le soudage et le découpage), American Welding Society Norme AWS F4.1, de l'American Welding Society. Site Web : www.aws.org.

National Electrical Code (Code national de l'électricité), Norme 70 NFPA de la National Fire Protection Association. Site Web : www.nfpa.org.

Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders (Manutention sécuritaire

des gaz comprimés dans les cylindres) Brochure CGA P-1 de la Compressed Gas Association. Site Web : www.cganet.com.

Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes (Sécurité en soudage, découpage et procédés connexes), Norme W117.2 de l'Association canadienne de normalisation. Site Web : www.csagroup.org.

Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work (Norme pour la prévention des incendies pendant le soudage, le découpage et autres travaux à chaud), Norme 51B NFPA de la National Fire Protection Association Site Web : www.nfpa.org.

OSHA, Occupational Safety and Health Standards pour l'industrie en général, Titre 29, Code of Federal Regulations (CFR), Partie 1910.177 Sous-partie N, Partie 1910 Sous-partie Q, et Partie 1926, Sous-partie J Site Web : www.osha.gov.

SR7 2022-01

1-5 Informations sur le champ électromagnétique (CEM)

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 devront 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. Connecter l'attache de fixation à la pièce usinée aussi proche de la soudure que possible.
6. Ne pas travailler à proximité de, s'asseoir ou se coucher sur une source de puissance de soudage.
7. Ne pas souder pendant que vous transportez le distributeur de câble depuis la source d'alimentation.

À propos des dispositifs médicaux implantés :

Les personnes portant un dispositif 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.

2-1 Garantie du produit

Garantie limitée

Les produits Tregaskiss doivent, à compter de la date d'achat initiale (ou, uniquement en ce qui concerne les unicâbles robotiques à faible tension emballés avec un pistolet MIG robotisé Tregaskiss®, à compter de la date de mise en production du produit pour son utilisation prévue) et pour la période définie ci-dessous, être exempts de tout défaut de matériau et de fabrication. Pour obtenir la réparation ou le remplacement d'un produit, le produit couvert doit être livré, le transport prépayé par l'acheteur, à l'adresse spécifiée par Tregaskiss sur son Autorisation de retour de matériel, avec : (i) la preuve écrite de la couverture de la garantie (p. ex., le bon de commande daté de l'acheteur); (ii) le numéro de série du produit (le cas échéant); (iii) l'emplacement du produit dans les installations de l'acheteur et l'utilisation du produit ; et (iv) la spécification écrite de tout défaut présumé. Si le demandeur ne fournit pas en temps opportun les documents susmentionnés à Tregaskiss, la couverture de la garantie sera déterminée par Tregaskiss, à sa seule discrétion. Pour éviter toute ambiguïté, la période de garantie pour tout produit ou partie/composant d'un produit qui est remplacé ou réparé par Tregaskiss dans le cadre de la garantie susmentionnée ne sera pas prolongée ou renouvelée au moment de ce remplacement ou de cette réparation. **La Garantie contre les défauts ne s'applique pas à : (1) les composants consommables ou les articles d'usure ordinaire ; (2) les produits qui sont altérés, modifiés, stockés, installés, exploités, manipulés, utilisés ou négligés de manière incorrecte ou l'utilisation des produits avec des équipements, des composants ou des pièces non spécifiés ou fournis par Tregaskiss ou envisagés dans la documentation du produit ; ou (3) les produits qui n'ont pas été utilisés, entretenus et réparés conformément à la documentation du produit fournie par Tregaskiss. L'acheteur devra payer à Tregaskiss tous les coûts de réclamation au titre de la garantie encourus par Tregaskiss (y compris l'inspection, la main-d'œuvre, les pièces, les essais, les rebuts et le fret) en raison de réclamations au titre de la garantie soumises par l'acheteur qui ne sont pas couvertes par la garantie de Tregaskiss.**

- Pistolets MIG BTB semi-automatisés refroidis à l'air BTB Bernard® : **1 ans**; *Garantie à vie sur les poignées rectilignes, les interrupteurs des poignées rectilignes et l'arrêt-traction arrière*
- Pistolets W-Gun™ Bernard® et pistolets T-Gun™ semi-automatisés refroidis à l'eau : **180 jours**
- Châssis Bernard® TGX® et pistolets MIG Bernard TGX prêts à souder : **90 jours**
- Pistolets MIG robotisés Tregaskiss® et composants : **1 an**
- Pistolets MIG automatisés Tregaskiss® : **1 an**
- Alésoir Tregaskiss® TOUGH GUN® :
 - Lorsqu'équipé d'un lubrificateur en usine : **2 ans**
 - Lorsqu'équipé d'un lubrificateur en usine
 - Lorsque (i) équipé d'un lubrificateur en usine et (ii) utilisé uniquement avec du liquide anti-éclaboussure Tregaskiss® TOUGH GARD® : **3 ans** dans les scénarios (i) et (ii)
- Périphérique robotisés Tregaskiss® TOUGH GUN® (Embrayage, pulvérisateur, coupe-fil, bras de montage): **1 an**

- Unicâbles robotiques à faible tension Tregaskiss® (LSR+ Unicâbles) : **6 mois**

Garantie de service

Tregaskiss garantit que les services sont conformes à toutes les spécifications ou à tous les énoncés de travaux convenus d'un commun accord. Le seul recours de l'acheteur, et la seule responsabilité de Tregaskiss, en cas de violation de la garantie susmentionnée consiste pour Tregaskiss, à sa seule discrétion, de re-exécuter la prestation de services ou de créditer le compte de l'acheteur pour ces services.

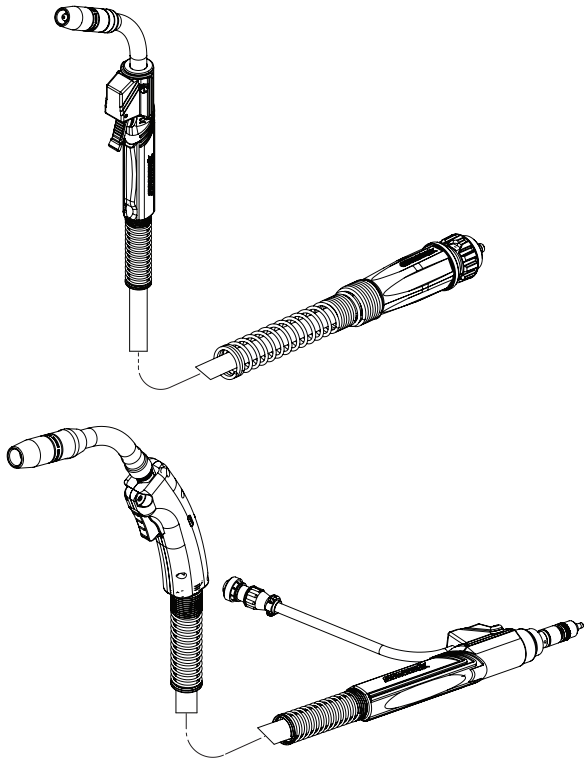
Limitation de responsabilité et recours

TREGASKISS NE POURRA ÊTRE TENUE RESPONSABLE, ET L'ACHETEUR RENONCE À TOUTE RÉCLAMATION CONTRE TREGASKISS POUR DES DOMMAGES INDIRECTS, ACCESSOIRES, SPÉCIAUX, PUNITIFS OU CONSÉCUTIFS, DES TEMPS D'ARRÊT, DES PERTES DE BÉNÉFICES OU DES PERTES COMMERCIALES, QU'ILS SOIENT OU NON FONDÉS SUR LA NÉGLIGENCE DE TREGASKISS OU SUR UNE VIOLATION DE LA GARANTIE OU SUR UNE RESPONSABILITÉ STRICTE EN MATIÈRE DÉLICTEUELLE OU SUR TOUTE AUTRE CAUSE D'ACTION. EN AUCUN CAS LA RESPONSABILITÉ DE TREGASKISS DANS LE CADRE DE L'ACCORD OU DE LA VENTE DES PRODUITS OU DE LA PRESTATION DE SERVICES DE TREGASKISS NE POURRA DÉPASSER LE PRIX D'ACHAT DES PRODUITS OU DES SERVICES SPÉCIFIQUES FAISANT L'OBJET DE LA RÉCLAMATION.

SECTION 3 — SPÉCIFICATIONS

3-1 Spécifications

Pistolets MIG refroidis par air pour le soudage GMAW



de 200 ampères alimentant un câble de taille 1,6 mm (1/16 po) max.

Taux du facteur de marche :

100 % : de 200 ampères avec gaz de protection CO₂

60 % : 200 ampères avec des gaz mixtes

de 300 ampères alimentant une grosseur de fil de 2,0 mm (5/64 po) max.

Taux du facteur de marche :

100 % : de 300 ampères avec gaz de protection CO₂

60 % : 300 A avec des gaz mixtes

de 400 ampères alimentant une grosseur de fil de 2,0 mm (5/64 po) max.

Taux du facteur de marche :

100 % : de 400 ampères avec gaz de protection CO₂

60 % : 400 ampères avec des gaz mixtes

de 500 ampères alimentant une grosseur de fil de 2,4 mm (3/32 po) max.

Taux du facteur de marche :

100 % : de 500 ampères avec gaz de protection CO₂

60 % : 500 ampères avec des gaz mixtes

de 600 ampères alimentant un câble de taille 3,2 mm (1/8 po) max.

Taux du facteur de marche :

100 % : de 600 ampères avec gaz de protection CO₂

60 % : 600 ampères avec des gaz mixtes

3-2 Cycle de service et surchauffe

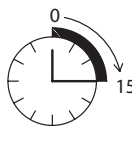


Le facteur de marche est le pourcentage de 10 minutes auquel la machine peut souder à une charge nominale sans surchauffer. L'utilisation de gaz mixtes autres que du CO₂ réduit les taux de facteur de marche de 10 à 50 % tout dépendant du mélange de gaz et des paramètres de soudage.

Veuillez consulter la Section 3 — Spécifications à la page 5 pour connaître les valeurs nominales de cycle de fonctionnement par intensité.



Soudage continu



Minutes



OU

A ou V



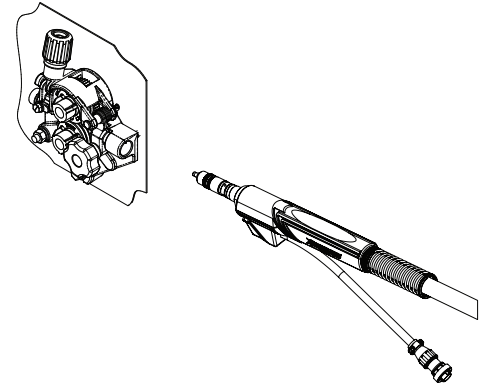
SECTION 4 — INSTALLATION

4-1 Installation à un distributeur avec une goupille d'alimentation



1. Insérez la goupille d'alimentation sur l'épaulement puis serrez fermement.
2. Insérez la fiche de contrôle dans le distributeur.
3. Chargez le câble de soudage dans la goupille d'alimentation à la main et serrez les rouleaux d'entraînement.

Figure 4-A



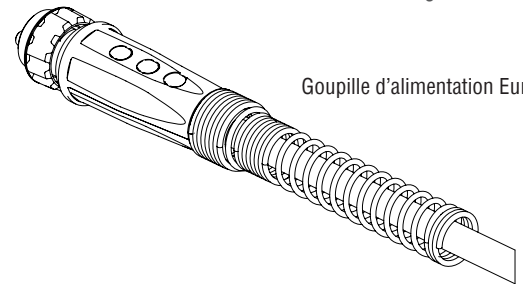
4-2 Installation sur un distributeur équipé d'une goupille d'alimentation Euro ou Bernard®



A. Goupille d'alimentation Euro

1. Insérez la goupille d'alimentation Euro dans le devant de la prise.
2. Vissez un écrou Euro à la main en tournant dans le sens horaire pour serrer.

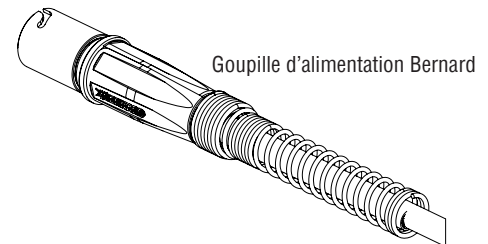
Figure 4-B



B. Goupille d'alimentation Bernard

1. Insérez la goupille d'alimentation Bernard dans le devant de la prise.
2. Engagez et tournez le manchon de verrouillage pour serrer.

Figure 4-C



SECTION 5 — FONCTIONNEMENT

5-1 Appuyer sur la gâchette



1. Gâchette – Une fois celle-ci enfoncée, le câble sous tension alimentera et le gaz de protection circulera.

Figure 5-A

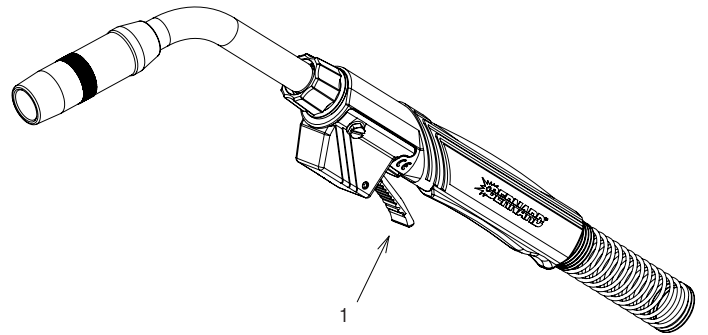
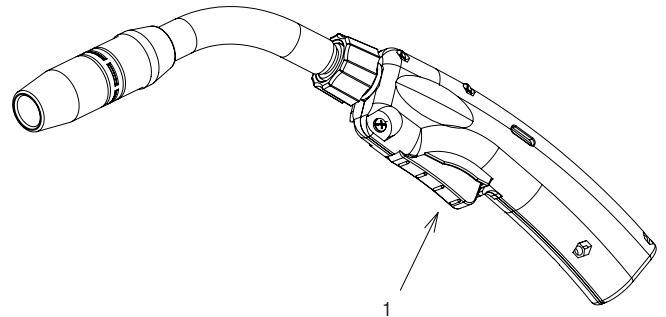


Figure 5-B



SECTION 6 — REMPLACEMENT

6-1 Remplacement des produits consommables

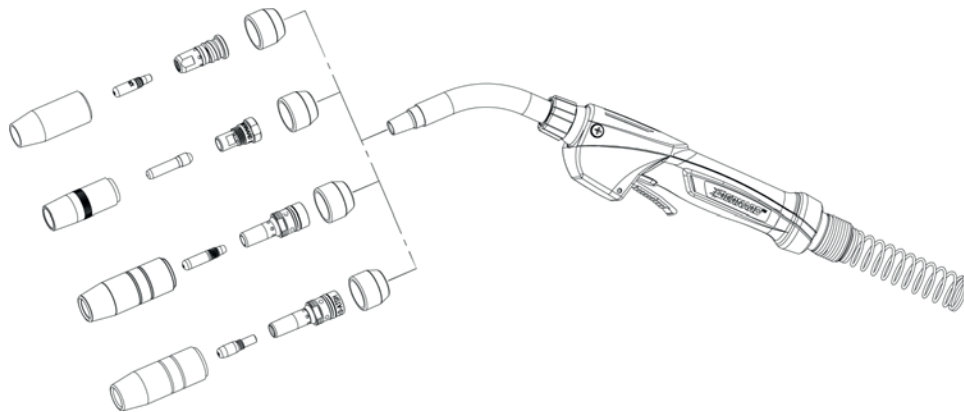


Figure 6-A

A. Remplacement des produits consommables AccuLock™ S par des gaines à chargement depuis l'avant

Se reporter à la Section 66-2 Remplacement des produits consommables AccuLock™ S par des gaines à chargement depuis l'avant à la page 10.

B. Remplacement des produits consommables AccuLock par des gaines à chargement depuis l'arrière

Pour l'installation de la gaine, se reporter à la Section 6-2 Remplacement des produits consommables AccuLock™ S par des gaines à chargement depuis l'avant à la page 10

1. Retirez la buse filetée en la tournant dans le sens antihoraire. La buse tournante peut être retirée par un mouvement de glissement et de traction.
2. Coupez l'électrode et enlevez toutes les bavures avant de retirer le bec contact.
3. Retirez le bec contact AccuLock du diffuseur de gaz en effectuant une rotation dans le sens antihoraire. Pour le replacer, glissez le bec contact par-dessus l'électrode et jusque dans le diffuseur de gaz et serrez-le en place en effectuant une rotation dans le sens horaire. Serrez à un couple de 30 po-lb (3,5 Nm). **REMARQUE** : utilisez l'outil porte-embouts Tregaskiss® AccuLock - pièce n° T-ALTOOL - pour obtenir de meilleurs résultats
4. Le diffuseur de gaz peut être retiré avec une clé appropriée en effectuant une rotation dans le sens antihoraire. Pour l'installer, fixez solidement le diffuseur de gaz avec une clé appropriée en effectuant une rotation dans le sens horaire. Couple de 144 po/lb.

C. Remplacement des produits consommables Quik Tip™

1. Retirez la buse filetée en effectuant une rotation dans le sens antihoraire. La buse tournante peut être retirée par un mouvement de glissement et de traction.
2. Coupez l'électrode et enlevez toutes les bavures avant de retirer le bec contact. Retirez le bec contact Quik Tip du diffuseur de gaz en effectuant une rotation dans le sens antihoraire. Pour le replacer, glissez le bec contact par-dessus l'électrode et jusque dans le diffuseur de gaz et verrouillez en effectuant une rotation dans le sens horaire.
3. Le diffuseur de gaz peut être retiré avec une clé appropriée en effectuant une rotation dans le sens antihoraire. Pour l'installer, fixez solidement le diffuseur de gaz avec une clé appropriée en effectuant une rotation dans le sens horaire. Couple de 144 po/lb.

D. Remplacement des produits consommables Centerfire™

1. Coupez l'électrode et enlevez toutes les bavures avant de retirer le bec contact. Retirez la buse filetée en effectuant une rotation dans le sens antihoraire.
2. Retirez le bec contact Centerfire du diffuseur de gaz. Pour le replacer, glissez le bec contact par-dessus l'électrode et jusque dans le diffuseur de gaz et verrouillez en installant la buse dans le diffuseur de gaz. La buse est utilisée pour fixer le bec contact.
3. Le diffuseur de gaz peut être retiré avec une clé appropriée en effectuant une rotation dans le sens antihoraire. Pour l'installer, fixez solidement le diffuseur de gaz avec une clé appropriée en effectuant une rotation dans le sens antihoraire. Couple de 144 pi/lb.

E. Remplacement des produits consommables

TOUGH LOCK®

1. Retirez la buse tournante en exerçant un mouvement de torsion-traction.
2. Coupez l'électrode et enlevez toutes les bavures avant de retirer le bec contact. Retirez le bec contact TOUGH LOCK de la tête de retenue en effectuant une rotation dans le sens antihoraire. Pour le replacer, glissez le bec contact par-dessus l'électrode jusqu'à la tête de retenue et verrouillez-le en effectuant une rotation dans le sens horaire.
3. La tête de retenue peut être retirée avec une clé appropriée en effectuant une rotation dans le sens antihoraire. Pour l'installer, fixez solidement la tête de retenue avec une clé appropriée en effectuant une rotation dans le sens horaire. Couple de 144 po/lb.

6-2 Remplacement des produits consommables AccuLock™ S par des gaine à chargement depuis l'avant



A. Retrait

1. Desserrez la vis de retenue dans le capuchon de la goupille d'alimentation et retirez le capuchon de l'arrière du pistolet.
2. Retirez la buse. Desserrez et retirez le diffuseur.
3. Retirez la gaine du pistolet du collet.

B. Installation

1. Insérez l'extrémité thermorétractable de la gaine dans le collet et poussez la gaine à fond à travers le pistolet en effectuant de brefs coups pour éviter de la plier jusqu'à ce que l'extrémité en laiton de la gaine s'arrête sur la face du collet.
2. Réinstallez le diffuseur de gaz en le vissant dans le sens horaire. Serrez à l'aide d'une clé et appliquez un couple de 144 po/lb (12 pi/lb).
3. Réinstallez le bec contact en le vissant à la main dans le diffuseur de gaz et en le serrant à l'aide d'une pince anti-rayure. Serrez à un couple de 30 po-lb (3,5 Nm). **REMARQUE** : L'outil porte-embouts AccuLock pièce n° T-ALTOOL est recommandé.
4. Réinstallez la buse filetée en la tournant dans le sens horaire sur le diffuseur de gaz et serrez-la à la main. Pour réinstaller une buse tournante, appuyez manuellement sur la buse en direction du diffuseur de gaz jusqu'à ce que vous sentiez une butée positive.
5. Placez le capuchon de la goupille d'alimentation sur la gaine qui s'étend depuis l'arrière du pistolet, puis vissez le capuchon sur la goupille d'alimentation.
6. Serrez le capuchon bien en place contre l'épaule de la goupille d'alimentation à l'aide d'une pince à souder.
7. Placez le pistolet bien droit, en veillant à ce que le câble ne soit pas entortillé. En tenant une clé hexagonale par sa tige de serrage comme illustré, serrez la vis de retenue à la force de la main contre la gaine.
8. Tenez la clé hexagonale par la poignée tout en serrant la vis de retenue d'un demi-tour supplémentaire (180°) pour bien fixer la gaine en place.
9. Coupez la partie exposée de la gaine au ras du capuchon de la goupille d'alimentation.
10. Insérez un morceau de fil de soudure dans la gaine pour vérifier si des bavures ou des obstructions sont présentes. Au besoin, desserrez légèrement la vis jusqu'à ce que le fil glisse librement.

Figure 6-B

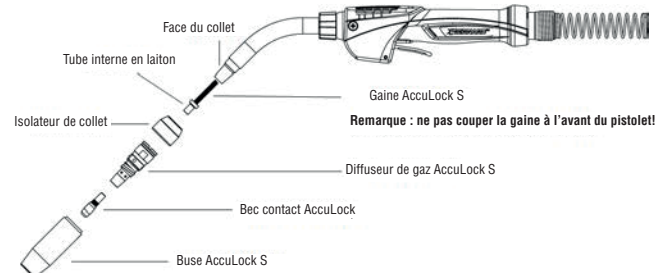
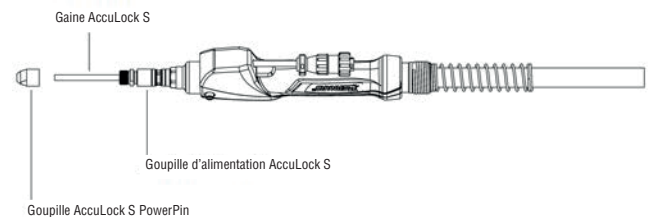


Figure 6-C



6-3 Remplacement de la gaine (sauf AccuLock™ S avec gaines à chargement depuis l'avant)

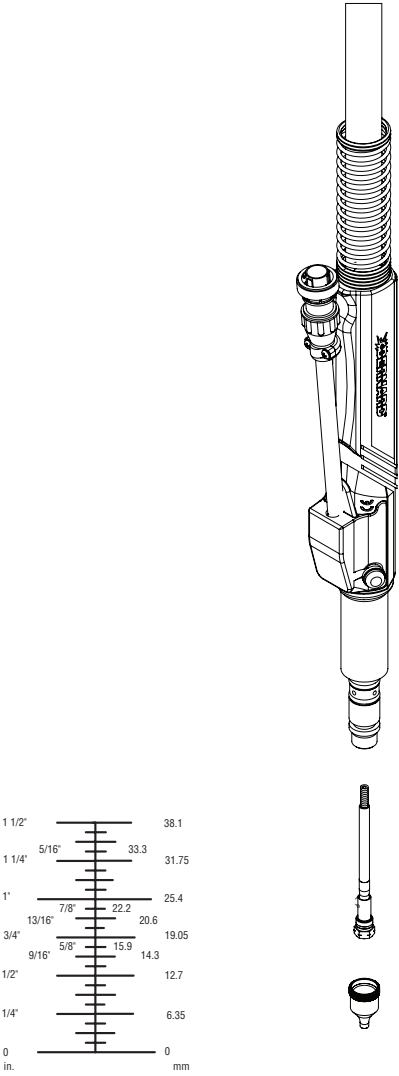


A. Remplacement de la gaine conventionnelle Bernard Figure 8-D.

Figure 6-D

- 1. Retirez les produits consommables de l'extrémité avant et posez le câble de façon rectiligne.
- 2. À l'aide d'une clé de 10 mm, tournez la gaine dans le sens antihoraire jusqu'à ce qu'elle se dégage de la goupille d'alimentation. Retirez la gaine de l'ensemble de pistolet.
- 3. Le câble étendu tout droit, insérez une nouvelle gaine dans la goupille d'alimentation et alimentez-la à travers le pistolet en utilisant de courtes courses pour prévenir tout entortillement. Tournez la gaine dans le sens horaire s'il y a lieu.
- 4. Utilisez une clé de 10 mm pour tourner le verrou de gaine dans le sens horaire afin de serrer la goupille d'alimentation.
- 5. Taillez la gaine escamotable conformément aux dimensions illustrées dans le tableau **Nouvelles longueurs de coupe de gaine** ci-dessus.
- 6. Retirez toutes les bavures de l'extrémité de la gaine et remplacez la tête de retenue du diffuseur de gaz, le bec contact et la buse.

Nouvelles longueurs de coupe de gaine		
Numéro de pièce du diffuseur AccuLock™	Longueur de coupe de gaine	
D-A1-C et D-A2-C	3/4 po	19,1 mm
DS-A1-C et DS-A2-C	5/8 po	15,9 mm
Numéro de pièce du diffuseur Centerfire™	Longueur de coupe de gaine	
D-1	9/16 po	14,3 mm
D-1T	13/16 po	20,6 mm
D-1T-5	13/16 po	20,6 mm
DS-1	9/16 po	14,3 mm
DS-1T	5/8 po	15,9 mm
DW-1	1/4 po	6,4 mm
Numéro de pièce du diffuseur Quik Tip™	Longueur de coupe de gaine	
D114	5/8 po	15,9 mm
D114Q	9/16 po	14,3 mm
D118	3/4 po	19,1 mm
D118Q	3/4 po	19,1 mm
D118QLL	1-5/16 po	33,3 mm
D1FQ	7/8 po	22,2 mm
D218	7/8 po	22,2 mm
Numéro de pièce de la tête de retenue TOUGH LOCK®	Longueur de coupe de gaine	
TOUS	3/4 po	19,1 mm



B. Remplacement de la gaine à chargement depuis l'avant AccuLock™ S.

Se reporter à la Section 6-2 Remplacement des produits consommables AccuLock™ S par des gaine à chargement depuis l'avant à la page 10.



C. Remplacement de la gaine QUICK LOAD®

1. Retirez la buse, le bec contact et la tête de retenue du diffuseur de gaz et posez le câble de façon rectiligne.
2. Tirez la gaine QUICK LOAD de l'extrémité du collet à l'aide de pinces.
3. Retirez le capuchon de protection de la nouvelle gaine QUICK LOAD et insérez-le à travers le collet en utilisant un câble comme guide.
4. Chargez la gaine à travers le pistolet en utilisant de brefs coups pour prévenir l'entortillement.
5. Une fois que la gaine arrête l'alimentation, poussez-la un peu plus pour vous assurer qu'il est bien logé.
6. Poussez la gaine dans le pistolet et coupez-la conformément aux dimensions illustrées dans le tableau **Nouvelles longueurs de coupe de gaine** à la page précédente.
7. Retirez toutes les bavures de l'extrémité de la gaine et remplacez le diffuseur de gaz, le bec contact et la buse.

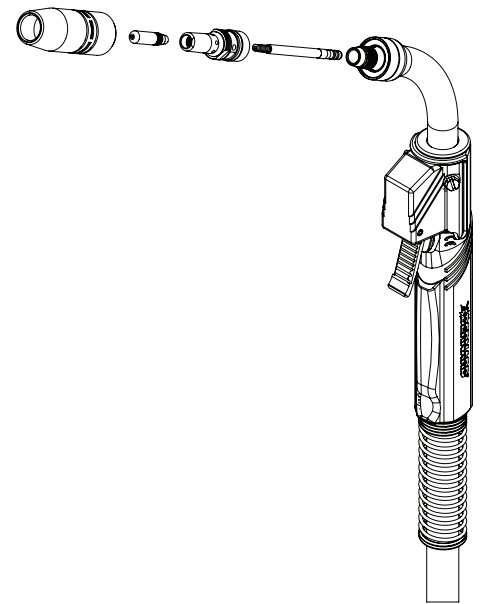


Figure 6-E

D. Remplacement de la gaine escamotable Figure 8-F

1. Retirez la buse, le bec contact, le diffuseur de gaz et le collet.
2. Retirez la gaine escamotable utilisée de l'extrémité arrière du collet.
3. Insérez une nouvelle gaine escamotable en s'assurant que la butée de la gaine est complètement logée à l'arrière du collet.
4. Prenez l'extrémité effilée du collet et insérez-la dans le raccord d'extrémité de la poignée du pistolet.
5. Installez le collet.
6. Coupez la gaine escamotable conformément aux dimensions illustrées dans le tableau **Nouvelles longueurs de coupe de gaine** à la page précédente.
7. Ébarbez la gaine escamotable qui dépasse de l'extrémité de buse du collet.
8. Installez le diffuseur de gaz, le bec contact et la buse.

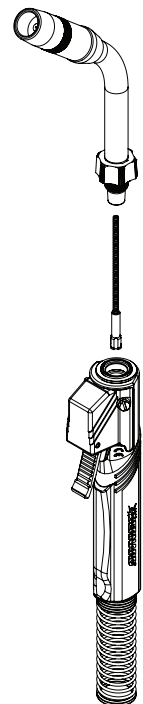


Figure 6-F

6-4 Remplacement du collet



A. Remplacement du collet – Rotatif

1. Pour retirer le collet, saisissez l'écrou de blocage et tournez-le dans le sens antihoraire. La rotation libérera le collet du raccord d'extrémité.
2. Pour installer le collet, exécutez les étapes ci-dessus dans l'ordre inverse et serrez à un couple de 38 po/lb.
3. La gaine pourrait devoir être changée si vous utilisez un collet de différent angle de pliage ou de différente longueur.

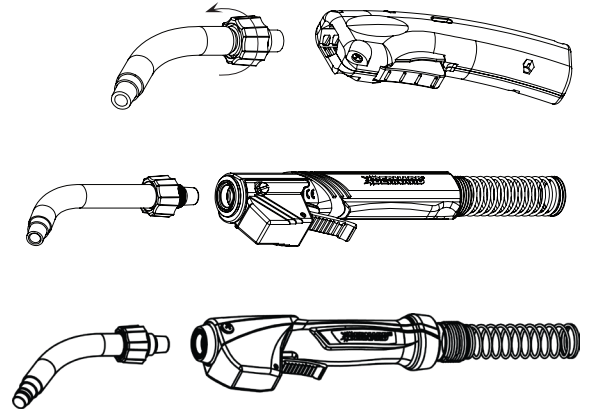


Figure 6-G

B. Remplacement du collet - Fixé avec une poignée arrondie

1. Pour retirer le collet, retirez l'isolant d'écrou.
2. A l'aide d'une clé, tournez l'écrou en laiton dans le sens antihoraire. La rotation libérera le collet du raccord d'extrémité.
3. Pour installer le collet, exécutez les instructions ci-dessus dans l'ordre inverse et serrez l'écrou de blocage à un couple de 16 pi/lb (21,7 Nm). Assurez-vous que l'isolant d'écrou est en place.
4. La gaine pourrait devoir être changée si vous utilisez un collet de différent angle de pliage ou de différente longueur.

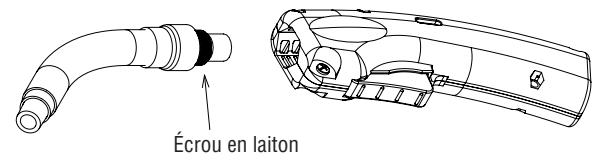


Figure 6-H

C. Remplacement du collet – Fixé avec une grande poignée rectiligne de série T

1. Placez le collet dans un étau. Retirez les deux vis du boîtier de montage du commutateur avec un tournevis pour écrou de 8 mm.
2. Glissez la poignée vers l'arrière, en exposant la connexion du câble. Desserrez la connexion du câble/collet à l'aide d'une clé de 7/8 po.
3. Retirez de l'étau et dévissez le collet à la main.
4. Vissez le collet dans la connexion du câble (serrez-le à la main). Placez le collet dans un étau et serrez-le avec une clé jusqu'à l'obtention d'un espacement entre la connexion du câble et le collet de 1/8 po (3,2 mm) maximum.
5. Installez le commutateur et repositionnez la poignée et le boîtier du commutateur.
6. Réinstallez les vis de montage du boîtier du commutateur.
7. La gaine pourrait devoir être changée si vous utilisez un collet de différent angle de pliage ou de différente longueur.

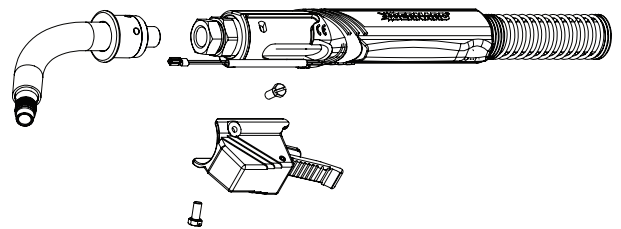


Figure 6-I

D. Remplacement du collet – Fixé avec une petite poignée rectiligne de série T

1. Desserrez et retirez la bague de blocage.
2. Placez le collet dans un étau, tournez l'écrou de blocage de la poignée dans le sens antihoraire et retirez-le de la poignée.
3. Retirez la vis de la poignée.
4. Séparez les moitiés de la poignée, en exposant le contre-écrou et le devant de l'unicâble.
5. Desserrez le contre-écrou à l'aide de deux clés de 19 mm et desserrez le collet.
6. Retirez de l'étau et dévissez le collet à la main.
7. Vissez le contre-écrou dans le nouveau collet.
8. Vissez le collet dans l'unicâble pour obtenir l'orientation désirée. Placez le collet dans un étau, serrez l'unicâble et le contre-écrou.
9. Repositionnez le commutateur et la poignée.
10. Réinstallez l'écrou de blocage de la poignée, la bague de blocage et la vis.
11. La gaine pourrait devoir être changée si vous utilisez un collet de différent angle de pliage ou de différente longueur.

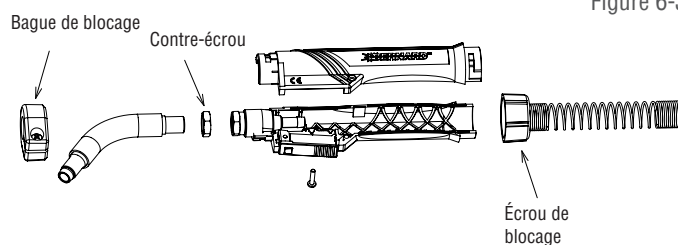


Figure 6-J

E. Remplacement du collet – Fixé avec une poignée rectiligne de série C

1. Placez le collet dans un étau. Retirez les vis de montage du boîtier de l'interrupteur avec un tournevis cruciforme.
2. Retirez les capsules inférieure et supérieure de la poignée.
3. Glissez la poignée vers l'arrière, en exposant la connexion du câble. Desserrez la connexion du câble/collet à l'aide d'une clé de 7/8 po.
4. Retirez de l'étau et dévissez le collet à la main.
5. Vissez le collet neuf dans la connexion du câble (serrez-le à la main).
6. Placez le collet dans un étau et serrez-le avec une clé jusqu'à l'obtention d'un espacement entre la connexion du câble et le collet de 1/8 po (3,2 mm) maximum.
7. Installez le commutateur et repositionnez la poignée et le boîtier du commutateur.
8. Réinstallez les vis de montage du boîtier du commutateur.
9. La gaine pourrait devoir être changée si vous utilisez un collet de différent angle de pliage ou de différente longueur.

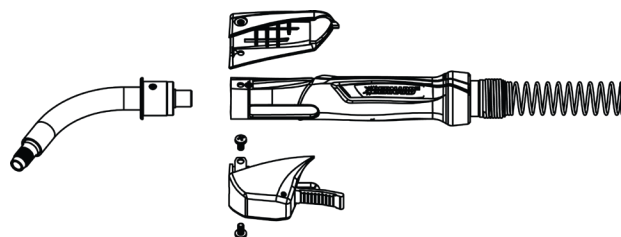


Figure 6-K

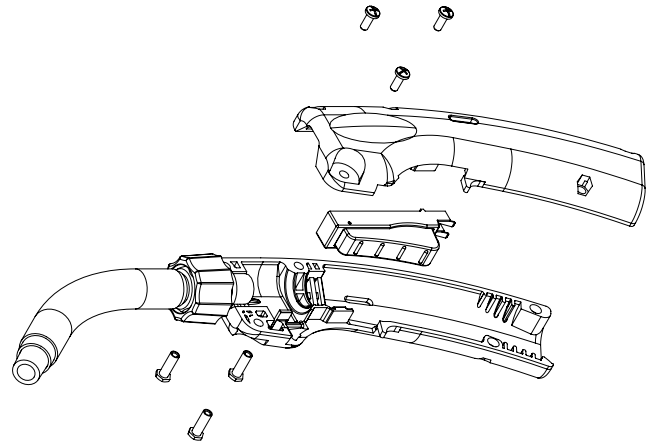
6-5 Remplacement de la poignée et de l'interrupteur



A. Poignée arrondie régulière et de petite taille de série B

Figure 6-L

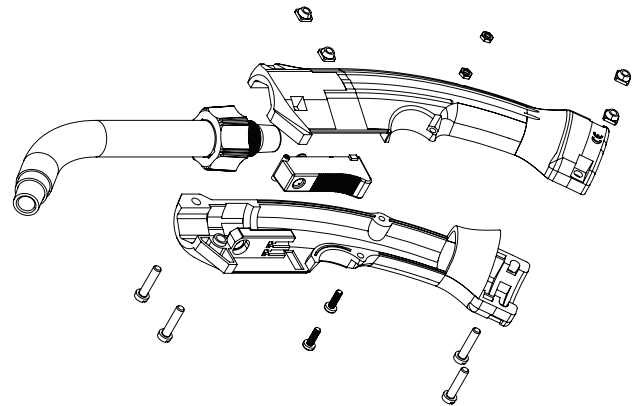
1. Retirez les vis et les éléments de fixation des poignées.
2. Séparez les moitiés de poignée et retirez la gâchette.
3. Retirez les connecteurs du fil du commutateur avec une pince à bec.
4. Pour replacer la gâchette, connectez les connecteurs du fil du commutateur aux terminaux du commutateur neuf. Positionnez la moitié de la poignée et la gâchette sur le câble de sorte que les fils de la gâchette ne soient pas pincés et que le mouvement de la gâchette ne soit pas altéré.
5. Positionnez l'autre moitié de poignée en place.
6. Réinstallez les fixations et les vis de montant. Serrez à un couple de 10 po-lb (1,1 Nm).



B. Poignée arrondie régulière et de petite taille de série B

Figure 6-M

1. Desserrez les vis, mais sans les retirer complètement.
2. Ouvrez le côté inférieur des moitiés de poignée avec un tournevis à lame plate. La gâchette devrait être retirée également.
3. Pour replacer la gâchette, installez-la dans les moitiés de poignée avec les montants de pivotement insérés dans les cavités de la poignée afin que le mouvement ne soit pas altéré.
4. Serrez les vis. Serrez à un couple de 10 po-lb (1,1 Nm).



C. Petite poignée rectiligne de série T

1. Desserrez et retirez la bague de blocage.
2. Tournez l'écrou de blocage de la poignée dans le sens antihoraire. Glissez l'écrou de blocage de la poignée pour le sortir de la poignée.
3. Retirez la vis de la poignée et séparez les moitiés de la poignée.
4. Retirez le commutateur des connecteurs du fil du commutateur avec une pince à bec.
5. Connectez fermement les connecteurs du fil du commutateur aux bornes du commutateur neuf avec une pince à bec.
6. Placez l'ensemble de pistolet dans le collet de positionnement de la moitié de poignée dans la position désirée.
7. Ajustez le commutateur dans le faisceau du commutateur sur la poignée (le fil du commutateur doit être positionné de façon parallèle).
8. Réinstallez la deuxième moitié de poignée.
9. Réinstallez l'écrou de blocage de la poignée et la bague de blocage sur la poignée.
10. Insérez la vis et serrez.

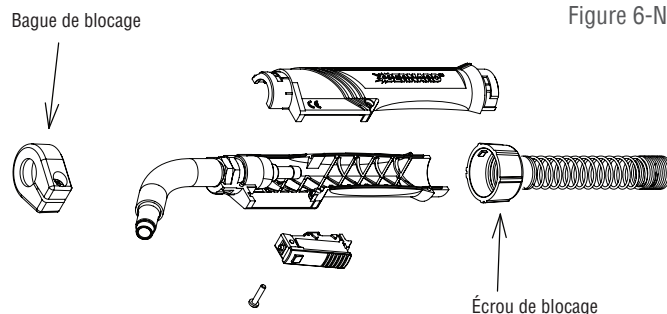


Figure 6-N

D. Grande poignée rectiligne de série T (commutateur seulement)

1. Retirez les deux vis du boîtier avec un tournevis pour écrou de 8 mm.
2. Facilitez le retrait du commutateur du boîtier du commutateur avec une pince à bec afin de saisir le commutateur.
3. Retirez le commutateur des connecteurs du fil du commutateur avec une pince à bec.
4. Poussez fermement les connecteurs du fil du commutateur dans les bornes du commutateur neuf avec une pince à bec.
5. Enfoncez le boîtier du commutateur dans le faisceau sur la poignée (les fils du commutateur doivent être positionnés de façon parallèle).
6. Alignez les trous du boîtier avec les trous filetés du corps et insérez les vis de montage avant de serrer avec un tournevis de 8 mm pour un alignement uniforme.

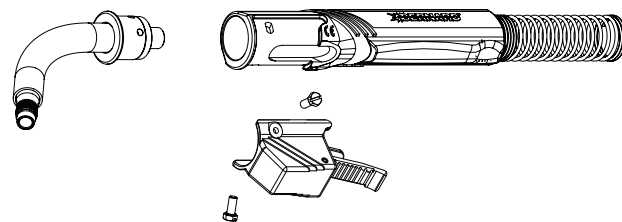


Figure 6-O

E. Grande poignée rectiligne de série C (commutateur seulement)

1. Retirez les vis de montage de l'interrupteur avec un tournevis cruciforme.
2. Retirez les capsules inférieure et supérieure de la poignée.
3. Facilitez le retrait du commutateur du boîtier du commutateur avec une pince à bec.
4. Retirez le commutateur des connecteurs du fil du commutateur avec une pince à bec.
5. Poussez fermement les connecteurs du fil dans le commutateur neuf avec une pince à bec.
6. Enfoncez le boîtier du commutateur dans le faisceau sur la poignée (les fils du commutateur doivent être positionnés de façon parallèle).
7. Alignez les trous du boîtier avec les trous dans la poignée pour visser les vis à la main. Terminez le serrage avec un tournevis cruciforme.

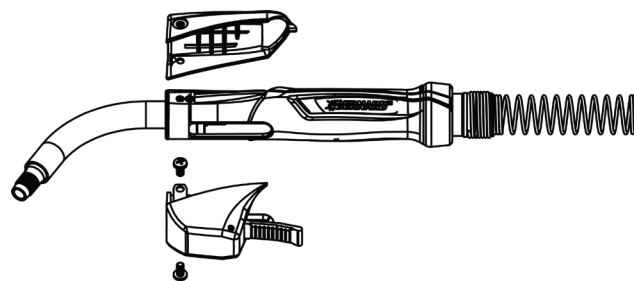


Figure 6-P

6-6 Remplacement de la goupille d'alimentation



A. Goupille d'alimentation universelle

1. Retirez la gaine en suivant les étapes indiquées à la Section 6-3 Remplacement de la gaine (sauf AccuLock™ S avec gaines à chargement depuis l'avant) à la page 11.
2. Utilisez des clés et tournez la goupille d'alimentation dans le sens antihoraire pour la retirer du bloc adaptateur.
3. Vissez une nouvelle goupille d'alimentation dans le bloc adaptateur et utilisez des clés dans le sens horaire pour visser la goupille d'alimentation dans le bloc adaptateur. Serrez à un couple de 18 pi-lb (24 Nm).
4. Réinstallez la gaine en suivant les étapes indiquées à la Section 6-3 Remplacement de la gaine (sauf AccuLock™ S avec gaines à chargement depuis l'avant) à la page 11.

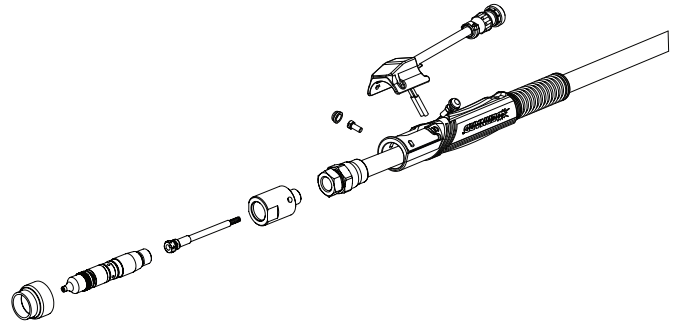


Figure 6-Q

B. Goupille d'alimentation Euro

1. Retirez la gaine, le capuchon/ressort du réducteur de tension, le cache-vis et la vis qui fixe le réducteur de tension au bloc Euro.
2. Glissez le bas du réducteur de tension vers le câble en exposant le bloc Euro.
3. Retirez le bloc Euro du raccord d'extrémité avec des clés appropriées en tournant dans le sens antihoraire.
4. Déconnectez les fils de contrôle du bloc Euro du pistolet en coupant aussi proche que possible sur les deux côtés des connecteurs de bout afin de préserver la longueur du câble pour une autre terminaison ultérieure.
5. Retirez l'écrou de l'adaptateur et installez-le sur le nouveau bloc Euro.
6. Assemblez le bloc Euro dans le raccord d'extrémité en effectuant une rotation dans le sens horaire à l'aide des clés appropriées. Serrez à un couple de 18 pi-lb (24 Nm). L'écrou d'adaptateur devrait pouvoir tourner librement.
7. Dénudez les fils de commande de 6,5 mm (1/4 po) et refaites une terminaison à l'aide des connecteurs de bout appropriés.
8. Alignez le bas du réducteur de tension avec le trou fileté dans le bloc Euro et installez la vis, assemblez le réducteur de tension et la gaine.

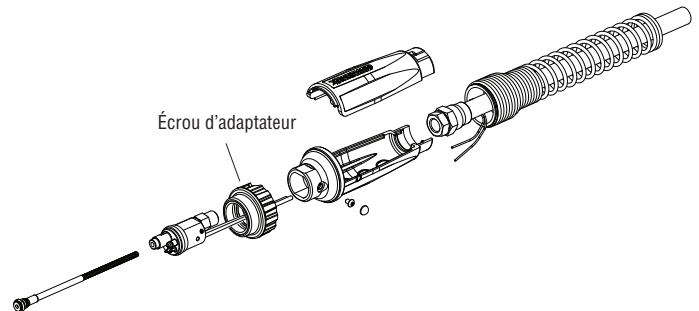
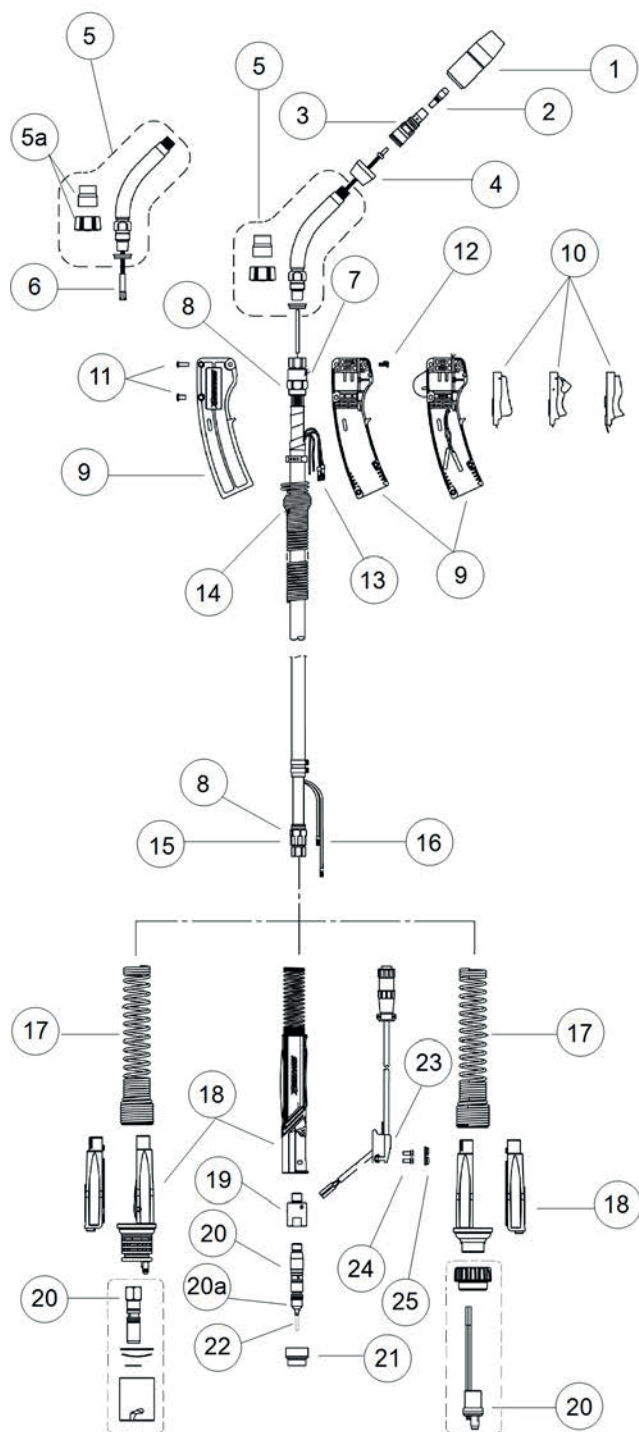


Figure 6-R

SECTION 7 — LISTE DES PIÈCES

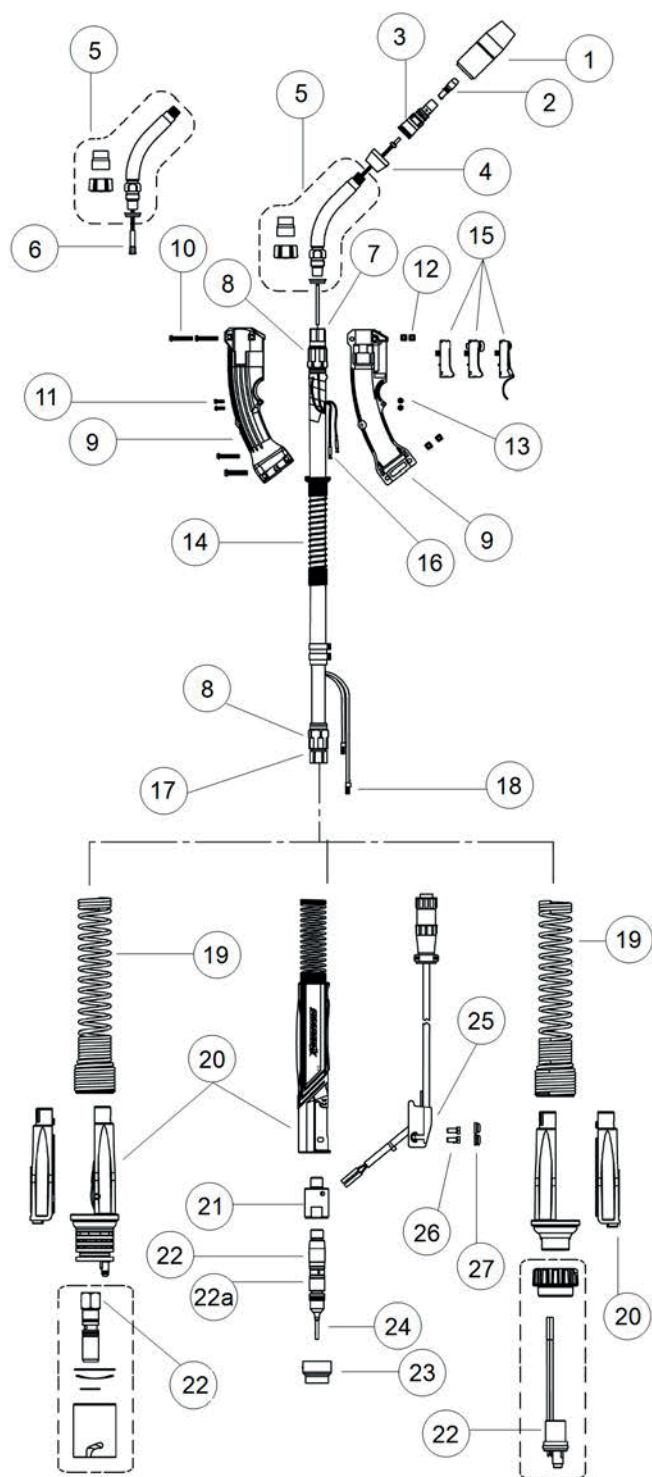
7-1 Poignée arrondie régulière et de petite taille avec gâchette jaune de série B



Remarque : ** Les diffuseurs sont pour le modèle AccuLock™ S avec une gaine à chargement depuis l'arrière,
 *RSR : Réducteur de tension à l'arrière

ARTICLE	PIÈCE N°			DESCRIPTION
	Q20	Q30	Q40	
1	401-5-62	401-6-62		Buse, TOUGH LOCK® HD
	NS-1218B	N-5818C		Buse, Centerfire™
	N1C58Q			Buse QuikTip™
	N5-A1218B	NS-A5818C	N-A5818C	Buse, AccuLock™ S
2	Voir SP-BTB			Bec contact
3	404-26			Diffuseur de gaz, TOUGH LOCK® HD
	DS-1		D-1	Diffuseur de gaz, Centerfire™
	D118Q			Diffuseur de gaz, QuikTip™
	DS-A1/A1-C"		D-A1/A1-C"	Diffuseur de gaz, AccuLock™ S.
4	Voir SP-BTB			Isolateur de collet
5	Voir SP-BTB			Collet
5a	1840057			Trousse de chapeau d'écrou rotatif
6	Voir SP-BTB			Gaine escamotable
7	4213B	4313B	1680086	Raccord d'extrémité, avant
8	4305	1540003		Écrou de cône
NS	4939			Bride de gaine
NS	4992 P			Collier de conduit
9	1880155		1880198	Ensemble de poignée, gâchette rég, verrouillable et à pression double
	S.O.		DSA-1	Ensemble de poignée, détente rég et gâchette verrouillable
10	5662			Gâchette, standard
	5662L			Gâchette, blocage
	2690001			Gâchette, pression double, 3 fils
11	4207			Fixation de montant
	2030004		S.O.	Fixation de montant, courte
12	4209			Vis de poignée (5 requises)
13	2660001			Déconnexion rapide, borne
14	2520074		2520042	Ressort de poignée
15	1680087		1680088	Raccord d'extrémité, arrière
16	412-1			Connecteur de commutateur (4 requis)
17	2520033		2520041	Ressort, décharge de traction
18	410			Décharge de traction arrière droite
	2520069			Clapet RSR* (Euro)
	2520073			Clapet RSR* (goupille d'alimentation Bernard®)
19	414-400			Bloc adaptateur
20	Voir SP-BTB			Goupille d'alimentation
20a	Voir SP-BTB			Capuchon de goupille d'alimentation
21	Voir SP-BTB			Isolateur de goupille d'alimentation
22	Voir SP-BTB			Gaine
23	1810053			Boîtier de bornes
	1810054			Boîtier de bornes, DS
24	411-3M			Vis, boîtier de gâchette
25	1620004			Protège-vis, capsule arrière

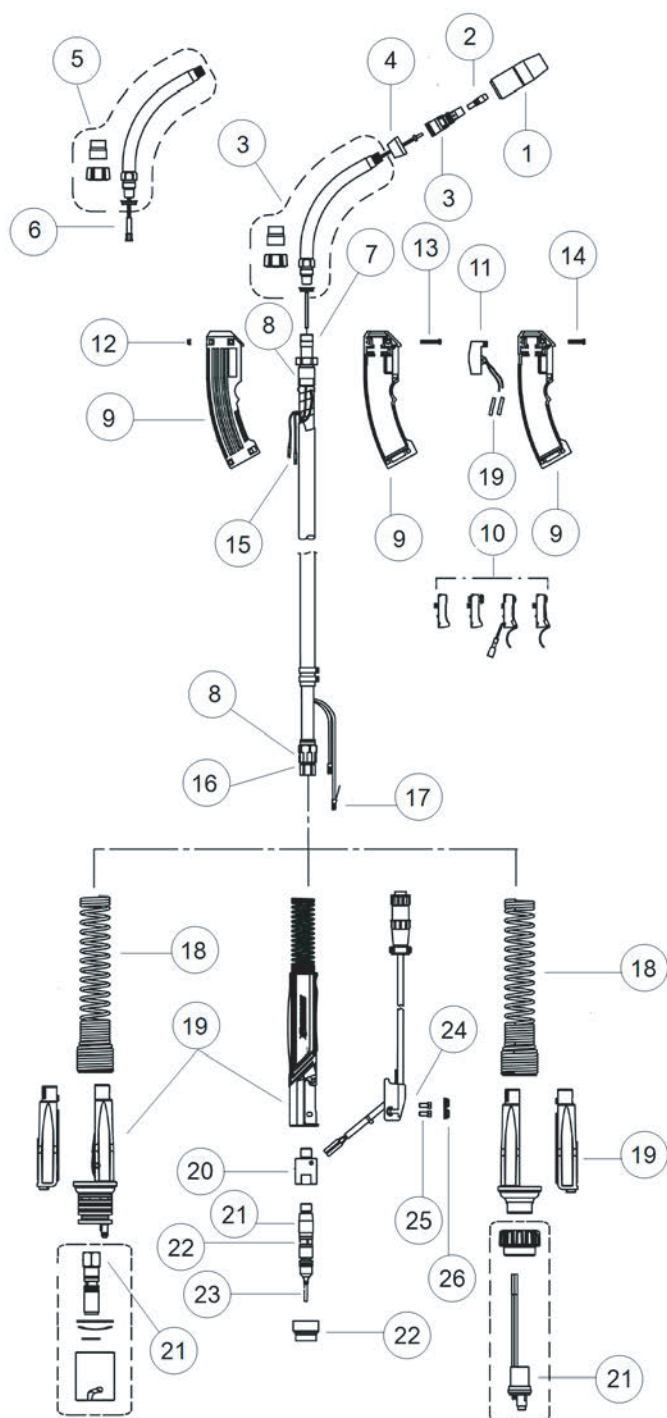
7-2 Petite poignée arrondie avec gâchette bleue de série 0



Remarque : ** Les diffuseurs sont pour le modèle AccuLock™ S avec une gaine à chargement depuis l'arrière,
* RSR : Réducteur de tension à l'arrière

ARTICLE	PIÈCE N°			DESCRIPTION
	Q20	Q30*/S30*	Q40*/S40*	
1	401-0-62			Buse. TOUGH LOCK® HD
	NS-1218B	NS-5818C	N-5818C	Buse, Centerfire™
	N1C58Q			Buse QuikTip™
	NS-A1218B	NS-A5818C	N-A5818C	Buse, Accu Lock™ S.
2	Voir SP-BTB			Bec contact
3	404-26			Tête de retenue, TL® HD
	DS-1		D-1	Diffuser de gaz, Centrefire™
	D118Q			Diffuseur de gaz, QuikTip™
	DS-A1/A1-C**		D-A1/A1-C**	Diffuseur de gaz, AccuLock™ S.
4	Voir SP-BTB			Isolateur de collet
5	Voir SP-BTB			Collet
6	Voir SP-BTB			Gaine escamotable
7	4213B	4313B*	1080086*	Raccord d'extrémité, avant
		1680004*	1680064*	
8	4305	1540003*	1540003*	Écrou de cône
		1540007*	1540008*	
NS	4992	4992*	4992*	Bride de conduit (2 Requisites)
		S.O.*	S.O.*	
NS	4939			Bride de gaine
9	1880219			Ensemble de poignée, standard et de blocage
10	203296-005			Vis de poignée, grande (4 requises)
11	2280044			Vis de poignée, petite (2 requises)
12	177272H			Écrou de poignée (4 requis)
13	2030029			Écrou de poignée, poignée (2 requis)
14	M169700-12	M109700-12*	M169700-12*	Ressort de poignée
		S.O.*	S.O.*	
15	177488H			Gâchette, standard
	177379			Gâchette, standard avec extension
	M52110			Gâchette, verrouillable
16	177271H			Goupille de gâchette (2 requises)
17	1080087	1080087*	1080088*	Raccord d'extrémité, arrière
		1080090*	1080090*	
18	412-1			Connecteur du commutateur
19	2520023	2520023*	2520041*	Ressort, décharge de traction
		2520050*	2520050*	
20	410			Décharge de traction arrière droite
	2520009			Clapet RSR* (goupille d'alimentation Euro)
	2520073			Clapet RSR* (goupille d'alimentation Bernard®)
21	414-400			Bloc adaptateur
22	Voir SP-BTB			Goupille d'alimentation
23	Voir SP-BTB			Isolateur de goupille d'alimentation
24	Voir SP-BTB			Gaine
23	1810053			Boîtier de bornes
	1810054			Boîtier de bornes, nomenclature double
24	411-3M			Vis, boîtier de gâchette
25	1020004			Protège-vis, capsule arrière

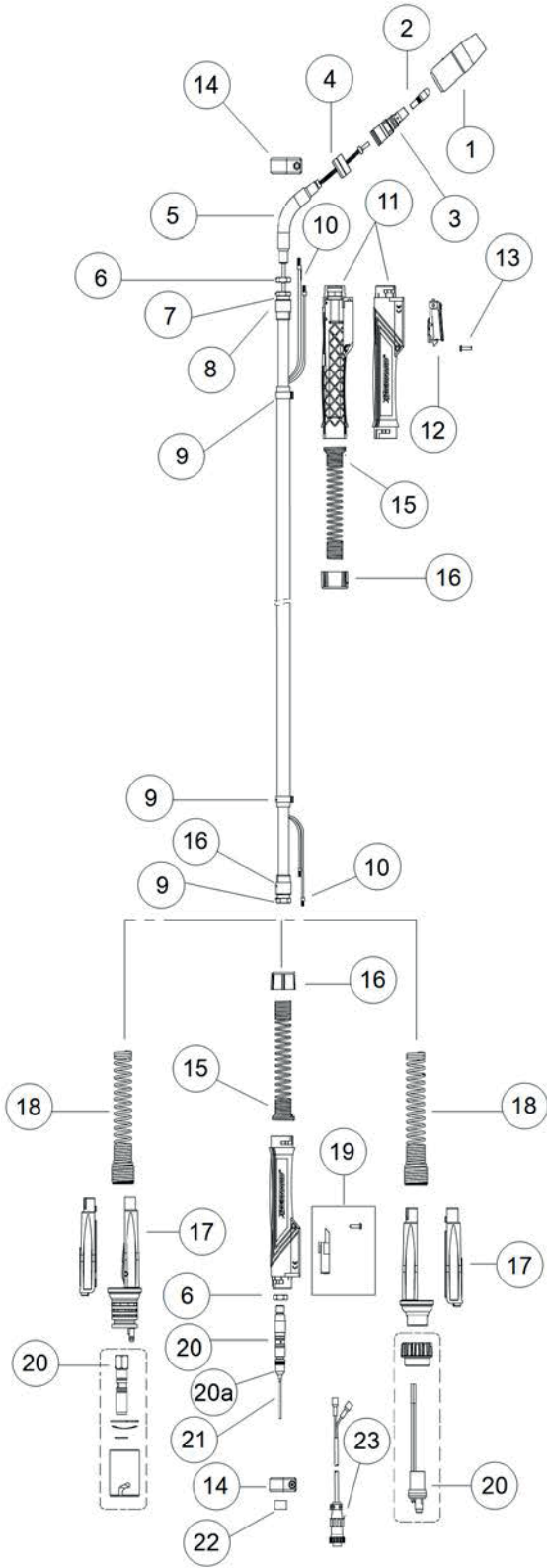
7-3 Poignée arrondie avec gâchette bleue de série O



Remarque : ** Les diffuseurs sont pour le modèle AccuLock™ S avec une gaine à chargement depuis l'arrière

ARTICLE	PIÈCE N°			DESCRIPTION
	Q40°/S40°	Q50°/S50°	Q60°/S60°	
1	401-6-62	401-5-62	401-5-75	Buse, TOUGH LOCK® HD
	N-5818C	N-5814C	N-3414C	Buse, Centerfire™
	N1C58Q	N1C34HQ	N1C34HQ	Buse, Quik Tip™
	N-A5818C	N-A5814C	N-A3414C	Buse, AccuLock™ S
2	Voir SP-BTB			Bec contact
3	404-26			Tête de retenue, TOUGH LOCK ® HD
	D-1			Diffuseur de gaz, Centerfire™
	D118Q	D114Q		Diffuseur de gaz, Quik Tip™
	D-A1/A1-C**			Diffuseur de gaz, AccuLock™ S.
4	Voir SP-BTB			Isolateur de collet
5	Voir SP-BTB			Collet
6	Voir SP-BTB			Gaine escamotable
7	1680049*	1680050*	1680050*	Raccord d'extrémité
	1680065°	1680066°	1680066°	
8	1540003*	1540004*	1540004*	Écrou de cône
	CB9201°	20038°	CB9206°	
NS	4992*	4993*	4993*	Bride de conduit (2 Requisites)
	S.O.°	S.O.°	S.O.°	
NS	4939*	4944*	4944*	Bride de gaine
	407709-013°	407709-013°	407709-013°	
9	1880220			Ensemble de poignée, gâchette standard, blocage et à pression double
	1880221			Ensemble de poignée, double, gâchette D/S std et D/S blocage
10	177488H			Gâchette, standard
	MS2110			Gâchette, verrouillable
	2620062			Gâchette, pression double avec extension
	177379			Gâchette, standard avec extension
11	PDS			Commutateur, D/S
12	177272H			Écrou de poignée
13	203296-005			Vis
14	20005			Vis, modifiée (1 Requisite D/S)
15	177271H			Goupille de gâchette (2 requis)
16	1680088*	1680089*	1680089*	Raccord d'extrémité, arrière
	1680090°	1680091°	1680091°	
17	412-1			Connecteur de commutateur (4 requis)
18	S.O.°	S.O.°	2520041*	Ressort, décharge de traction
	S.O.°	S.O.°	2520056°	
19	410			Décharge de traction arrière droite
	2520073			Décharge de traction arrière à clapet (goupille d'alimentation Bernard Power®)
	2520069			Décharge de traction arrière à clapet (goupille d'alimentation Euro)
20	414-400			Bloc adaptateur
21	Voir SP-BTB			Goupille d'alimentation
22	Voir SP-BTB			Isolateur de goupille d'alimentation
23	Voir SP-BTB			Gaine
24	1810053			Boîtier de bornes
	1810054			Boîtier de bornes, nomenclature double
25	411-3M			Vis, boîtier de gâchette
26	1620004			Protège-vis, capsule arrière

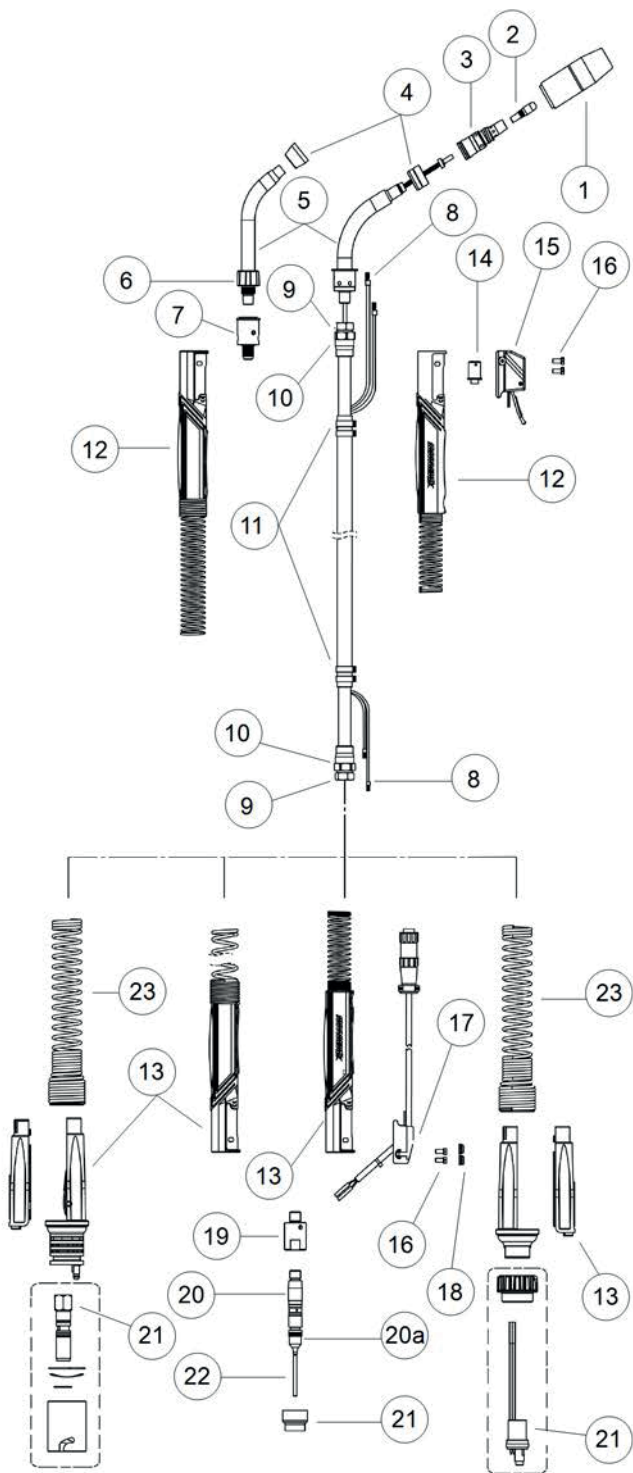
7-4 Petite poignée rectiligne avec gâchette noire de série T



ARTICLE	PIÈCE N°	DESCRIPTION
	Q20/Q30	
1	401-6-62	Buse, TOUGH LOCK Heavy Duty (Service intensif)
	NS-5818C	Buse, Centerfire™
	N1C58Q	Buse, Quik Tip™
	NS-A5818C	Buse, AccuLock™ S
2	<i>Voir SP-BTB</i>	Bec contact
3	404-26	Tête de retenue, TOUGH LOCK ® HD
	DS-1	Diffuseur de gaz, Centerfire™
	D118Q	Diffuseur de gaz, Quik Tip™
	DS-A1/A1-C**	Diffuseur de gaz, AccuLock™ S.
4	<i>Voir SP-BTB</i>	Isolateur de collet
5	<i>Voir SP-BTB</i>	Collet
6	1960011	Contre-écrou
7	318	Raccord d'extrémité
8	319	Écrou de cône
9	4939	Bride de gaine
NS	4992	Collier de conduit
10	412-1	Connecteur de commutateur (<i>4 requis</i>)
NS	1880262	Ensemble de réparation de câble (<i>comprend (1) n° 7, (1) n° 8, (1) n° 9, (1) bride de conduit, (2) n°10</i>)
11	320	Ensemble de poignée (<i>comprend (1) n° 13, (1) n° 14</i>)
12	211-5	Ensemble gâchette
13	310-1-6	Vis, poignée
14	320-6	Bague de poignée
15	M169700-12	Ressort, poignée
16	320-3	Capuchon de poignée, blocage, arrière
17	2520073	Décharge de traction arrière à clapet avec goupille de gaz installée (<i>goupille d'alimentation Bernard®</i>)
	2520069	Décharge de traction arrière à clapet (<i>goupille d'alimentation Euro</i>)
18	2520033	Ressort, décharge de traction
19	216-1	Bloc de fiche de contrôle
20	<i>Voir SP-BTB</i>	Goupille d'alimentation
21	<i>Voir SP-BTB</i>	Gaine
22	<i>Voir SP-BTB</i>	Isolateur de goupille d'alimentation
23	<i>Voir SP-BTB</i>	Ensemble fiche de contrôle de la gâchette

Remarque : ** Les diffuseurs sont pour le modèle AccuLock™ S avec une gaine à chargement depuis l'arrière

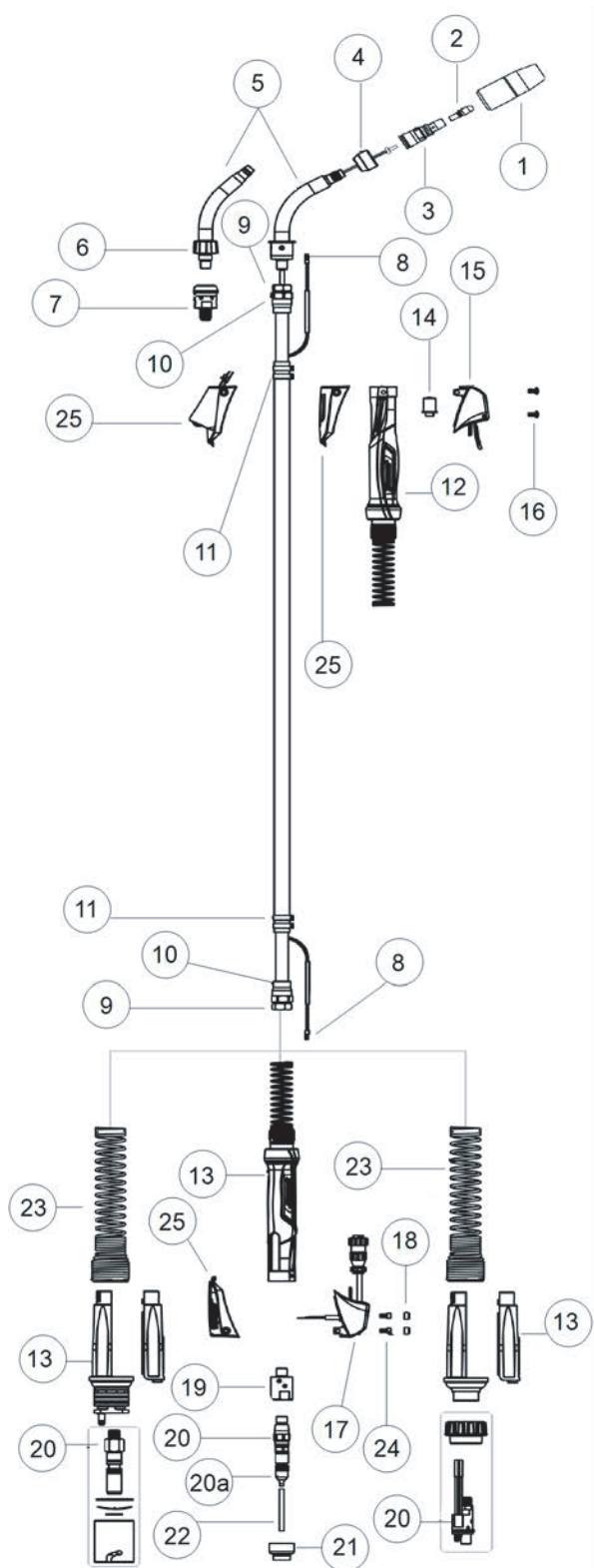
7-5 Poignée rectiligne avec gâchette argentée de série T



ARTICLE	PIÈCE N°				DESCRIPTION
	Q30*/S30^	Q40*/S40^	Q50*/S50^	Q60*/S60^	
1	401-6-62		401-5-62	401-5-75	BUSE, TOUGH® LOCK HD
	NS-5818C	N-5818C	N-5814C	N-3414C	Busé, Centerfire™
	N1C58Q		N1C34HQ		Busé QuikTip™
	NS-A5818C	N-A5818C	N-A5814C	N-A3414C	Busé, AccuLock™ S
2	Voir SP-BTB				Bec contact
3	404-26				Tête de retenue, TOUGH LOCK® HD
	DS-1	D-1			Diffuseur, Centerfire
	D118Q		D114Q		Diffuseur, QuikTip
	DS-A1/-C* *	D-A1/-C* *			Diffuseur, AccuLock™ S
4	Voir SP-BTB				Isolateur de collet
5	Voir SP-BTB				Collet
6	1840057				Écrou à chapeau rotatif
7	1680085				Adaptateur de collet rotatif
8	412-1				Connecteur du commutateur
9	1680087*	1680088*	1680089*	1680089*	Raccord d'extrémité
	1680090^	1680090^			
10	4305*	1540003*	1540004*	1540004*	Écrou de cône
	CB9200^	CB9201^			
11	4939*	4939*	4944*	4944*	Bride de gaine
	407709-013^	407709-013^	4944^	4944^	
NS	4992*	4992*	4993*	4993*	Collier de conduit
	S.O.^	S.O.^	4993^	4993^	
NS	1880261*	1880263*	513-8*	513-8*	Ensemble de réparation de câble
	S.O.^	S.O.^	513-8^	513-8^	
12	410			610	Poignée
13	410			616	Réducteur de tension à l'arrière
	2520073				Décharge de traction arrière à clapet (goupille d'alimentation Bernard®)
	2520069				Clapet RSR* (goupille d'alimentation Euro)
14	411-1				Commutateur
15	411-2				Gâchette, standard
	411-4				Gâchette, verrouillable
	411-11				Gâchette, pression double
	411-12				Gâchette, D/S.
	411-13				Gâchette, D/S verrouillable
16	411-3M				Vis, gâchette
17	1810053				Borne de fiche de contrôle de la gâchette
	1810054				Borne de fiche de contrôle de la gâchette, D/S
18	1620004				Protège-vis, boîtier arrière
19	414-400				Bloc adaptateur
20	Voir SP-BTB				Goupille d'alimentation
21	Voir SP-BTB				Isolateur de goupille d'alimentation
22	Voir SP-BTB				Gaine
23	2520041*	2520041*	2520041*	2520041*	Ressort, décharge de traction
	2520056^	2520056^	2520041^	2520041^	

Remarque : ** Les diffuseurs sont pour le modèle AccuLock™ S avec une gaine à chargement depuis l'arrière,
*RSR : Réducteur de tension à l'arrière

7-5 Poignée rectiligne avec gâchette noire de série C



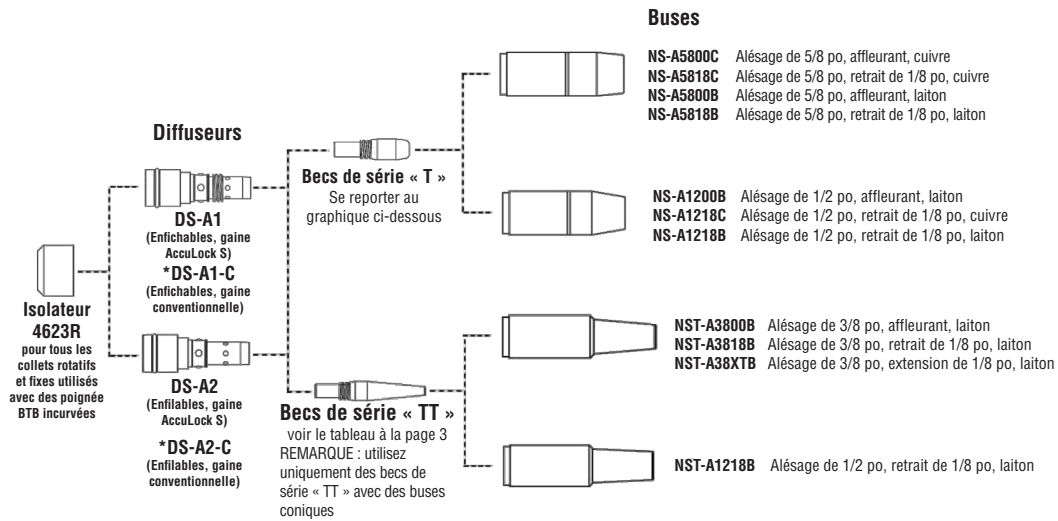
Remarque : ** Les diffuseurs sont pour le modèle AccuLock™ S avec une gaine à chargement depuis l'arrière

ARTICLE	PIÈCE N°				DESCRIPTION
	Q20	Q30*/S30ˆ	Q40*/S40ˆ	Q50	
1	401-6-62			401-5-02	Buse. TOUGH LOCK® HD
	NS-1218B	NS-5818C	N-5818C	N-5814C	Buses. Centerfire™
	N1C58Q			N1C34HQ	Buse. QuikTip™
	NS-A1218B	NS-A5818C	N-A5818C	N-A5814C	Buse, AccuLock™ S
2	Voir SP-BTB				Bec contact
3	404-20				Tête de retenue, TI® HD
	DS-1		D-1		Diffuseur, Centrefire™
	D118Q		D114Q		Diffuseur, Quik Tip™
	DS-A1/A1-C**		D-A1/A1-C**		Diffuseur, AccuLock™ S
4	Voir SP-BTB				Isolateur de collet
5	Voir SP-BTB				Collet
6	1840057				Écrou à chapeau rotatif
7	1080085C				Adaptateur de collet rotatif
8	412-1				Connecteur du commutateur
9	1080087*	1080087*	1080088*	1080089*	Raccord d'extrémité
		1080090ˆ	1080090ˆ		
10		4305*	1540003*	1540004*	Écrou de cône
	509ˆ	CB9200ˆ	CB9201ˆ	509ˆ	
11	4939*	4939*	4939*	4944*	Bride de gaine
	4939ˆ	407709-013ˆ	407709-013ˆ	4944ˆ	
NS	4992*	4992*	4992*	4993*	Collier de conduit
	4992ˆ	S.O.ˆ	S.O.ˆ	4993ˆ	
NS	1880201*	1880201*	1880203*	513-8*	Ensemble de réparation de câble
	1880201ˆ	S.O.ˆ	S.O.ˆ	513-8ˆ	
12	1780086				Poignée avant
13	1780086				Réducteur de tension à l'arrière
	2520073				Décharge de traction arrière à clapet (goupille d'alimentation Bernard®)
	2520069				Décharge de traction arrière à clapet (goupille d'alimentation Euro)
14	411-1				Commutateur
15	2690077				Gâchette, standard
	1690088				Gâchette, pression double
16	2280064				Vis, boîtier de gâchette
17	1810062				Fiche de contrôle de la gâchette
	1810058				Fiche de contrôle de la gâchette, D/S
18	1620006				Protège-vis, boîtier arrière
19	414-400				Bloc adaptateur
20	Voir SP-BTB				Goupille d'alimentation
21	Voir SP-BTB				Isolateur de goupille d'alimentation
22	Voir SP-BTB				Gaine
23	2520041*	2520041*	2520041*	2520041*	Ressort, décharge de traction
	2520041ˆ	2520056ˆ	2520056ˆ	2520041ˆ	
24	2280071				Vis, boîtier arrière
25	1810046				Boîtier supérieur, standard
	2690082				Boîtier supérieur, Insight Ltd
	2690083				Boîtier supérieur, D/S.

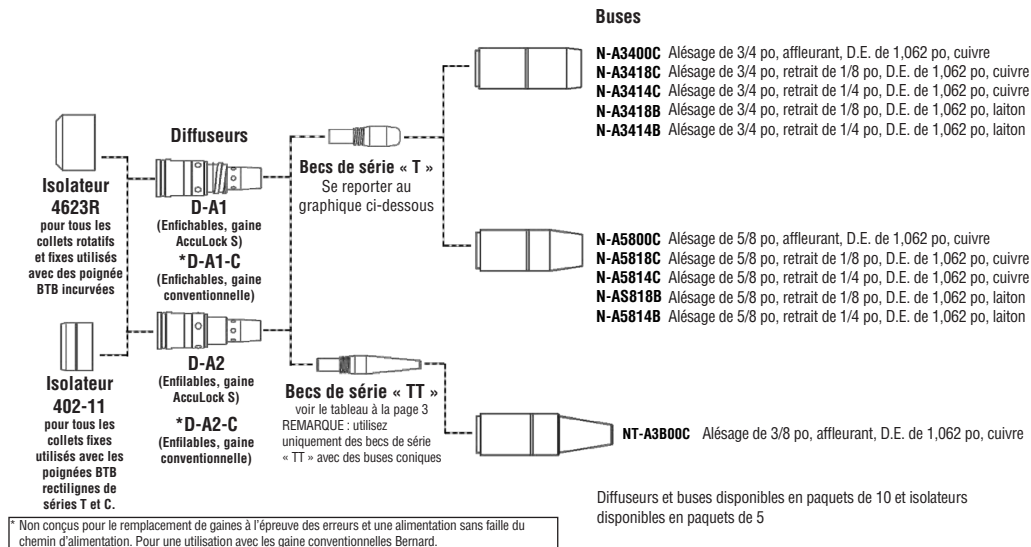
SECTION 8 — PIÈCES CONSOMMABLES

8-1 Produits consommables de série AccuLock™ S

A. Diffuseurs de gaz et buses de petite taille AccuLock S



B. Diffuseurs de gaz et buses de grande taille AccuLock S



C. Becs contact AccuLock

Becs contact



T-A030CH	0,8 mm (0,030 po)	T-A052CH	1,4 mm (0,052 po)	T-A094CH	2,4 mm (3/32 po)
T-A035CH	0,9 mm (0,035 po)	T-A062CH	1,6 mm (1/16 po)	T-A109CH	2,8 mm (7/64 po)
T-A039CH	1,0 mm (0,039 po)	T-A072CH	1,8 mm (0,072 po)	T-A125CH	3,2 mm (1/8 po)
T-A045CH	1,2 mm (0,045 po)	T-A078CH	2,0 mm (5/64 po)		

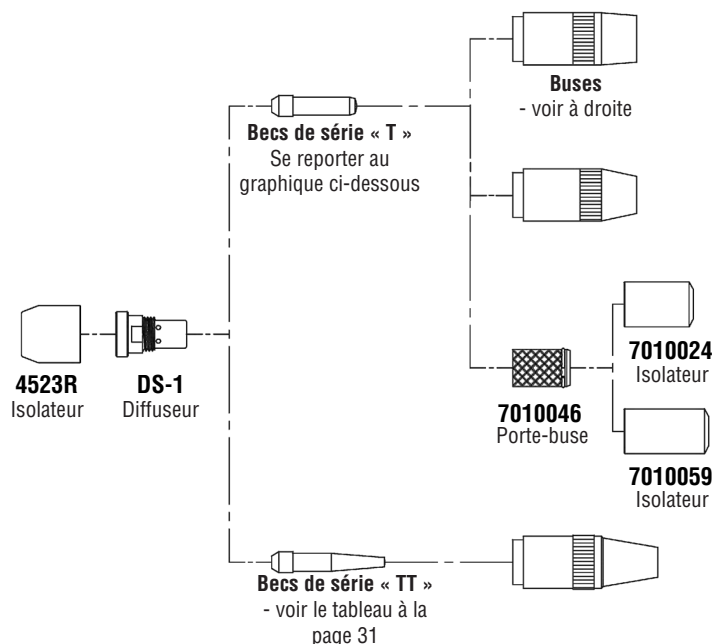
Becs contact coniques



TT-A030CH	0,8 mm (0,030 po)	TT-A039CH	1,0 mm (0,039 po)	TT-A052CH	1,4 mm (0,052 po)
TT-A035CH	0,9 mm (0,035 po)	TT-A045CH	1,2 mm (0,045 po)	TT-A062CH	1,6 mm (1/16 po)

8-2 Produits consommables de série Centerfire™

A. Diffuseurs de gaz et buses de petite taille Centerfire



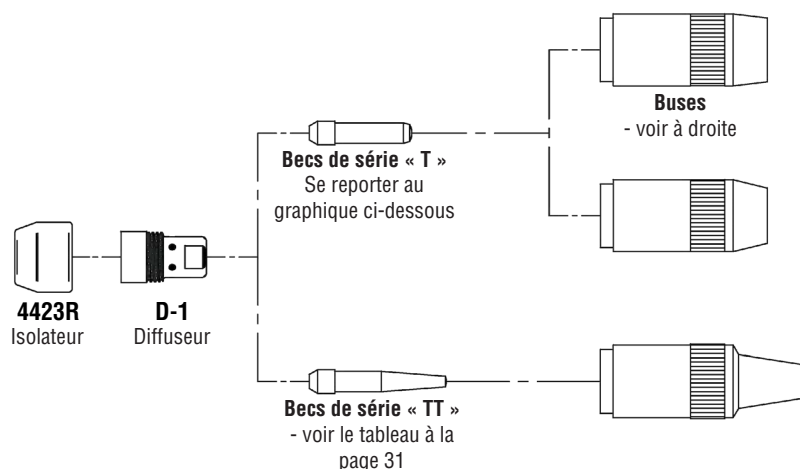
NS-A5800C Alésage de 5/8 po, affleurant, D.E. de 0,875 po, cuivre
NS-A5818C Alésage de 5/8 po, retrait de 1/8 po, D.E. de 0,875 po, cuivre
NS-A5800B Alésage de 5/8 po, affleurant, D.E. de 0,875 po, laiton
NS-A5818B Alésage de 5/8 po, retrait de 1/8 po, D.E. de 0,875 po, laiton

NS-A1200B Alésage de 1/2 po, retrait de 1/8 po, D.E. de 0,875 po, cuivre
NS-A1218C Alésage de 1/2 po, affleurant, D.E. de 0,875 po, laiton
NS-A1218B Alésage de 1/2 po, retrait de 1/8 po, D.E. de 0,875 po, laiton

NS-FLX Ensemble de conversion auto-blindé
 (Comprend le porte-buse de tube et les deux isolateurs)

NST-A3800B Alésage de 3/8 po, affleurant, D.E. de 0,875 po, laiton
NST-A3818B Alésage de 3/8 po, retrait de 1/8 po, D.E. de 0,875 po, laiton
NST-A38XTB Alésage de 3/8 po, extension de 1/8 po, D.E. de 0,875 po, laiton

B. Diffuseurs de gaz et buses de grande taille Centerfire



N-3400C Alésage de 3/4 po, affleurant, D.E. de 1,063 po, cuivre
N-3418C Alésage de 3/4 po, retrait de 1/8 po, D.E. de 1,063 po, cuivre
N-3414C Alésage de 3/4 po, retrait de 1/4 po, D.E. de 1,063 po, cuivre
N-3418B Alésage de 3/4 po, retrait de 1/8 po, D.E. de 1,063 po, laiton
N-3414B Alésage de 3/4 po, retrait de 1/4 po, D.E. de 1,063 po, laiton

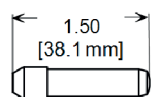
N-5800C Alésage de 5/8 po, affleurant, D.E. de 1,063 po, cuivre
N-5818C Alésage de 5/8 po, retrait de 1/8 po, D.E. de 1,063 po, cuivre
N-5814C Alésage de 5/8 po, retrait de 1/4 po, D.E. de 1,063 po, cuivre
N-5818B Alésage de 5/8 po, retrait de 1/8 po, D.E. de 1,063 po, laiton
N-5814B Alésage de 5/8 po, retrait de 1/4 po, D.E. de 1,063 po, laiton

NT-3800C Alésage de 3/8 po, affleurant, D.E. de 1,063 po, cuivre

C. Becs contact Centerfire

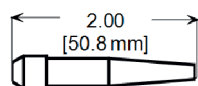
Becs contact de série

« T »



T-023	0,6 mm (0,023 po)	T-045	1,2 mm (0,045 po)	T-078	2,0 mm (5/64 po)
T-030	0,8 mm (0,030 po)	T-052	1,4 mm (0,052 po)	T-094	2,4 mm (3/32 po)
T-035	0,9 mm (0,035 po)	T-062	1,6 mm (1/16 po)	T-109	2,8 mm (7/64 po)
T-039	1,0 mm (0,039 po)	T-072	1,8 mm (0,072 po)	T-125	3,2 mm (1/8 po)

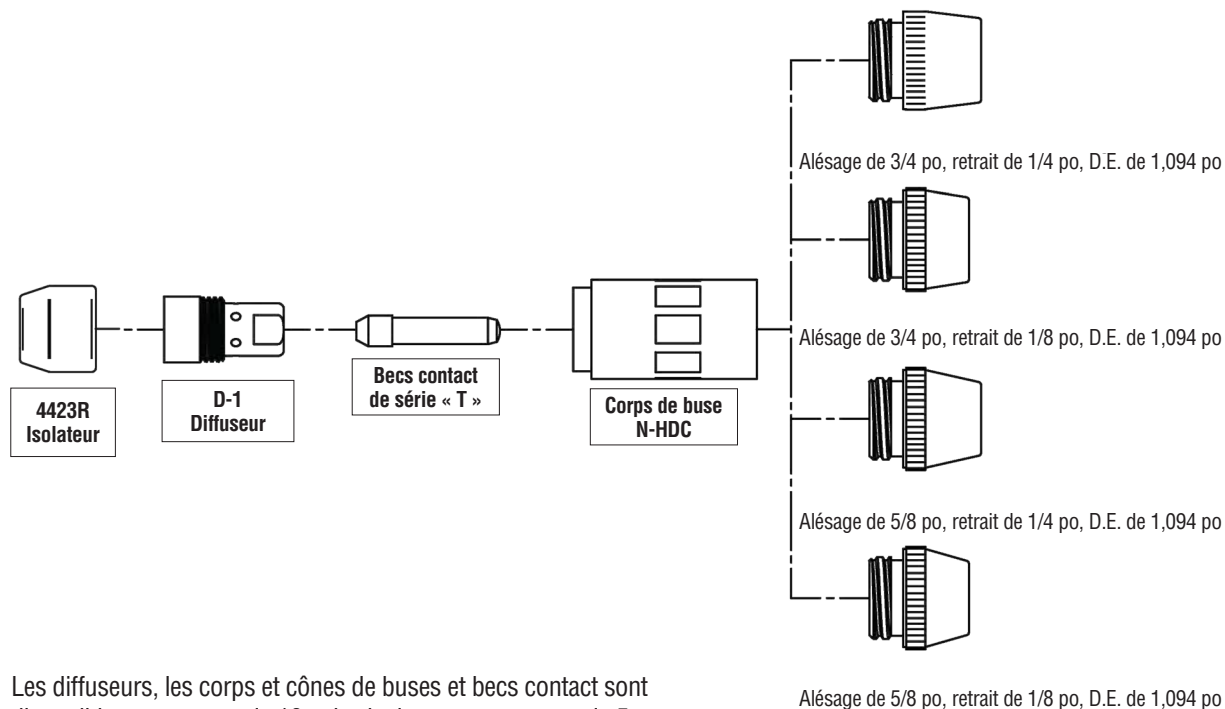
Becs contact de série « TT »



TT-023	0,6 mm (0,023 po)	TT-039	1,0 mm (0,039 po)	TT-052	1,4 mm (0,052 po)
TT-030	0,8 mm (0,030 po)	TT-045	1,2 mm (0,045 po)	TT-062	1,6 mm (1/16 po)
TT-035	0,9 mm (0,035 po)				

8-3 Série de produits consommables Centerfire HD

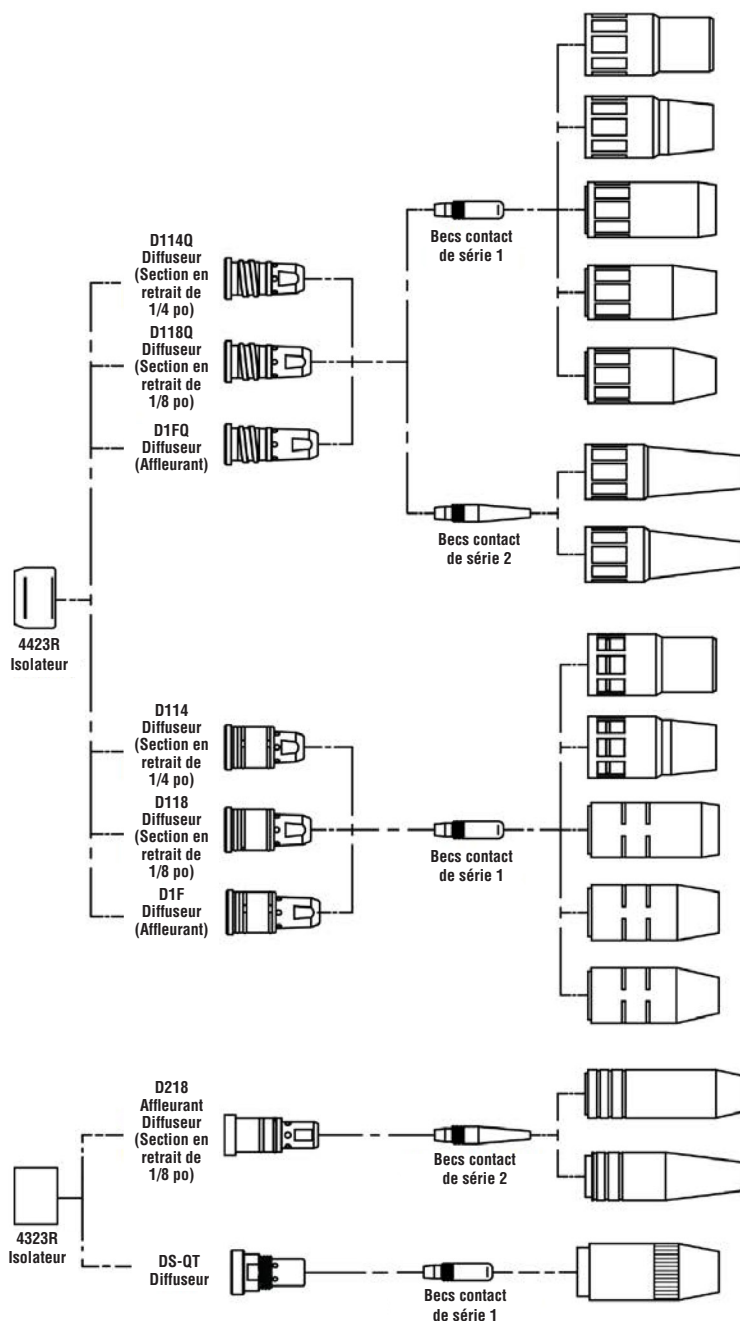
La série de produits consommables Centerfire HD n'est pas configurable et doit être commandée séparément. Jumelez le corps de buse Centerfire HD à un cône de buse Centerfire HD pour former une buse Centerfire HD complète.



Les diffuseurs, les corps et cônes de buses et becs contact sont disponibles en paquets de 10 et les isolateurs en paquets de 5

8-4 Série de produits consommables QuickTip™

A. Diffuseurs de gaz et buses Quick Tip



N1C34HQ (Cuivre plaqué, 3/4 po service intensif)

N1C58HQ (Cuivre plaqué, 5/8 po service intensif)

N1C34Q (Cuivre plaqué, 3/4 po service intensif)

N1B34Q (Laiton, 3/4 po)

N1C58Q (Cuivre plaqué, 5/8 po)

N1B58Q (Laiton, 5/8 po)

N1C12Q (Cuivre plaqué, 1/2 po)

N2C12HQ (Cuivre plaqué, 1/2 po)

N2C38HQ (Cuivre plaqué, 3/8 po)

N1C34HD (Cuivre plaqué, 3/4 po service intensif)

N1C58HD (Cuivre plaqué, 5/8 po service intensif)

N1C34 (Cuivre, 3/4 po)

N1C58 (Cuivre, 5/8 po)

N1C12 (Cuivre, 1/2 po)

N2C12 (Cuivre, 1/2 po)

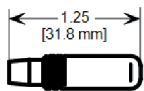
N2C38 (Cuivre, 3/8 po)

NSQT-1200 (Cuivre, D.E. de 1/2 po., affleurant)

NSQT-1218 (Cuivre, D.E. de 1/22 po, retrait de 1/8 po)

B. Becs contact Quick Tip

Becs contact de série 1



T1023	0,6 mm (0,023 po)	T1052	1,4 mm (0,052 po)	T1332	2,4 mm (3/32 po)
T1030	0,8 mm (0,030 po)	T1116	1,6 mm (1/16 po)	T1764	2,8 mm (7/64 po)
T1035	0,9 mm (0,035 po)	T1068	1,7 mm (0,068 po)	T1118	3,2 mm (1/8 po)
T1039	1,0 mm (0,039 po)	T1072	1,8 mm (0,072 po)	T1364	1,2 mm (3/64 po)
T1045	1,2 mm (0,045 po)	T1564	2,0 mm (5/64 po)		

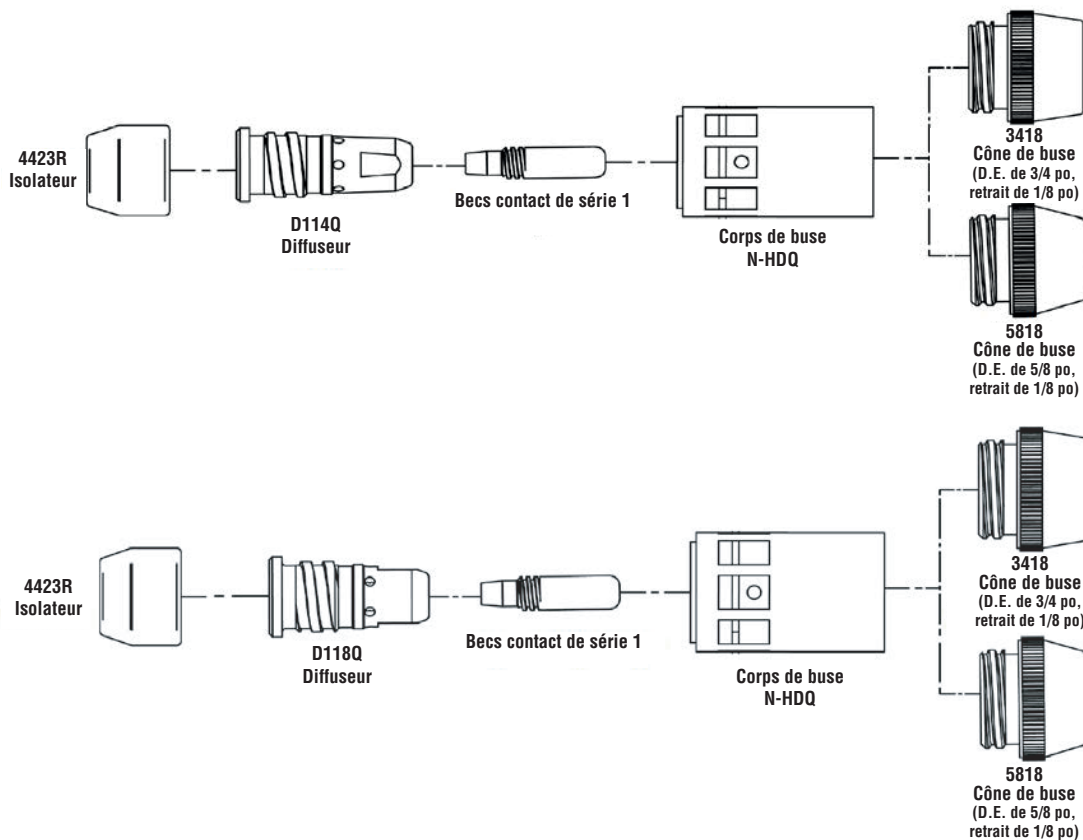
Becs contact de série 2



T2023	0,6 mm (0,023 po)	T2045	1,2 mm (0,045 po)	T2052	1,4 mm (0,052 po)
T2030	0,8 mm (0,030 po)	T2364	1,2 mm (3/64 po)	T2116	1,6 mm (1/16 po)
T2035	0,9 mm (0,035 po)				

8-5 Série de produits consommables Quick Tip HD

La série de produits consommables Quick Tip HD n'est pas configurable et doit être commandée séparément. Jumelez le corps de buse Quick Tip HD au cône de buse Quick Tip HD pour former une buse Quick Tip HD complète.



8-6 Produits consommables de série TOUGH LOCK®

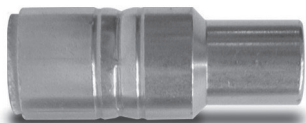
A. Numéros de pièces de becs contact TOUGH LOCK

DIAMÈTRE DU FIL	UTILISATION STANDARD	UTILISATION INTENSIVE	HAUTE RÉSISTANCE CONIQUE	UTILISATION INTENSIVE À LONGUE DURÉE DE VIE	ULTRA HAUTE RÉSISTANCE	QTÉ
0,6 mm (0,023 po)	403-14-23	S.O.	S.O.	S.O.	S.O.	100
0,8 mm (0,030 po)	403-14-30	403-20-30	403-21-30	403-27-30	S.O.	100
0,9 mm (0,035 po)	403-14-35	403-20-35	403-21-35	403-27-35	S.O.	100
1,0 mm (0,039 po)	403-14-1,0	403-20-1,0	403-21-1,0	403-27-1,0	603-20-1,0	100
1,2 mm (0,045 po)	403-14-45	403-20-45	403-21-45	403-27-45	603-20-45	100
1,2 mm (3/64 po)	S.O.	403-20-364	S.O.	403-27-364	603-20-364	100
1,3 mm (0,052 po)	S.O.	403-20-52	S.O.	403-27-52	603-20-52	100
1,4 mm (0,055 po)	S.O.	403-20-1,4	S.O.	S.O.	603-20-1,4	100
1,6 mm (1/16 po)	S.O.	403-20-116	S.O.	403-27-116	603-20-116	100
1,8 mm (0,070 po)	S.O.	403-20-1,8	S.O.	S.O.	S.O.	100
2,0 mm (0,078 po)	S.O.	403-20-78	S.O.	S.O.	S.O.	100
2,0 mm (5/64 po)	S.O.	403-20-564	S.O.	S.O.	603-20-564	100
2,4 mm (3/32 po)	S.O.	403-20-332	S.O.	S.O.	603-20-332	100
2,8 mm (7/64 po)	S.O.	S.O.	S.O.	S.O.	603-20-764	100
3,2 mm (1/8 po)	S.O.	S.O.	S.O.	S.O.	603-20-18	100

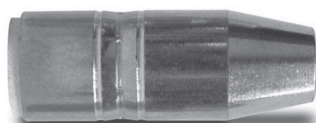
B. Numéros de pièces de têtes de retenue TOUGH LOCK C. Numéros de pièces de buses TOUGH LOCK

DESCRIPTION	NUMÉRO DE PIÈCE FORME SIMPLE CONIQUE	NUMÉRO DE PIÈCE FORME DOUBLE CONIQUE	QTÉ
Utilisation intensive	404-20-25	404-26-25	25
Utilisation intensive	404-20	404-26	100
Utilisation intensive	404-20-250	404-26-250	250
Utilisation standard	404-14-25	404-18-25	25
Utilisation standard	404-14	404-18	100
TÊTES DE RETENUE FILETÉES POUR BUSES FILETÉES NOUVEAU STYLE			
Utilisation intensive	S.O.	404-53-25	25

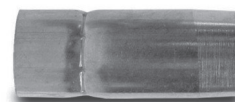
C. Numéros de pièces de buses TOUGH LOCK



A. GOULOT D'ÉTRANGLEMENT



B. CONIQUE



C. RECTILIGNE

NUMÉRO DE PIÈCE	TYPE DE BUSE	ORIFICE	TYPE	MATÉRIEL	D.E.	LONGUEUR	POSITION DU BEC	QTÉ
401-6-50	Utilisation intensive	1/2 po	B	Cuivre	1,062 po	2,88 po	Section en retrait de 1/8 po	10
401-48-62	Utilisation intensive	5/8 po	A	Cuivre	1,062 po	2,76 po	Aligné	10
401-5-62	Utilisation intensive	5/8 po	B	Cuivre	1,062 po	3,00 po	Section en retrait de 1/4 po	10
401-6-62	Utilisation intensive	5/8 po	B	Cuivre	1,062 po	2,88 po	Section en retrait de 1/8 po	10
401-71-62	Utilisation intensive	5/8 po	B	Laiton	1,106 po	2,88 po	Section en retrait de 1/8 po	10
401-7-62	Utilisation intensive	5/8 po	B	Laiton	1,106 po	3,00 po	Section en retrait de 1/4 po	10
401-81-62	Utilisation intensive	5/8 po	B	Cuivre	1,062 po	2,63 po	Saillie de 1/8 po	10
401-87-62	Utilisation intensive	5/8 po	B	Laiton	1,062 po	2,63 po	Saillie de 1/8 po	10
401-5-75	Utilisation intensive	3/4 po	B	Cuivre	1,062 po	3,00 po	Section en retrait de 1/4 po	10
401-6-75	Utilisation intensive	3/4 po	B	Cuivre	1,062 po	2,88 po	Section en retrait de 1/8 po	10
401-7-75	Utilisation intensive	3/4 po	B	Laiton	1,106 po	2,88 po	Section en retrait de 1/8 po	10
401-42-50	Utilisation standard	1/2 po	A	Laiton	0,938 po	2,88 po	Section en retrait de 1/8 po	10
401-4-50	Utilisation standard	1/2 po	B	Cuivre	0,938 po	2,88 po	Section en retrait de 1/8 po	10
401-44-50	Utilisation standard	1/2 po	A	Laiton	0,938 po	2,50 po	Saillie de 1/4 po	10
401-48-50	Utilisation standard	1/2 po	A	Laiton	0,938 po	2,63 po	Section en retrait de 1/8 po	10
401-4-38	Utilisation standard	3/8 po	B	Cuivre	0,938 po	2,74 po	Aligné	10
401-40-38	Utilisation standard	3/8 po	B	Laiton	0,938 po	2,81 po	Section en retrait de 1/16 po	10
401-4-62	Utilisation standard	5/8 po	B	Cuivre	0,938 po	2,88 po	Section en retrait de 1/8 po	10
401-8-62	Utilisation standard	5/8 po	B	Cuivre	0,938 po	2,63 po	Saillie de 1/8 po	10
401-9-62	Utilisation standard	5/8 po	B	Cuivre	0,938 po	2,51 po	Saillie de 1/4 po	10
401-4-75	Utilisation standard	3/4 po	C	Cuivre	0,938 po	2,88 po	Section en retrait de 1/8 po	10

SECTION 9 — DÉPANNAGE

9-1 Tableau de dépannage

PROBLÈME	CAUSE PROBABLE	MESURE CORRECTIVE
1. L'électrode n'alimente pas.	1. Relais du distributeur. 2. Fil de contrôle brisé 3. Mauvaise connexion de l'adaptateur. 4. Rouleau d'entraînement non approprié/usé. 5. Tension du rouleau d'entraînement mal ajustée. 6. Retour de flamme au bec contact. 7. Gaine de taille incorrecte. 8. Accumulation à l'intérieur de la gaine.	1. Consulter le fabricant du distributeur. 2. a. Tester et connecter le fil de contrôle de rechange. b. Installer un nouveau câble. 3. Tester et remplacer les fils et/ou les goupilles de contact. 4. Remplacer le rouleau d'entraînement. 5. Ajuster la tension au niveau du distributeur. 6. Voir « Retour de flamme au niveau du bec contact ». 7. Remplacer par une gaine de la bonne taille. 8. Remplacer la gaine ou la nettoyer à l'air comprimé, vérifier l'état de l'électrode.
2. Retour de flamme au niveau du de flamme au niveau du bec contact.	1. Mauvaise tension et/ou mauvaise vitesse d'alimentation du câble. 2. Alimentation du câble irrégulière. 3. Mauvaise saillie du tuyau. 4. Mauvaise saillie de l'électrode. 5. Mise à la terre défailante.	1. Régler les paramètres. 2. Voir « Alimentation du câble irrégulière ». 3. Ajuster la relation buse/bec. 4. Régler la saillie du fil. 5. Remplacer les câbles et/ou les connexions.
3. Le bec se désengage du diffuseur de gaz.	1. Diffuseur de gaz/tête de retenue usé. 2. Mauvaise installation du tuyau. 3. Chaleur ou facteur de marche extrême.	1. Remplacer le bec et/ou le diffuseur de gaz/tête de retenue. 2. Installer conformément à la Section 6-1 Remplacement des produits consommables à la page 8. 3. Remplacer par des produits consommables de service intensif. Voir la Fiche de spécification pour plus de détails.
4. Courte durée de vie du bec contact.	1. Taille du bec contact 2. Bec contact érodant l'électrode. 3. Dépasse le facteur de marche.	1. Remplacer par un rouleau de la bonne taille. 2. Inspecter et/ou changer les rouleaux d'entraînement. 3. Remplacer par un pistolet MIG Bernard adéquatement classifié.
5. Arc irrégulier.	1. Bec contact usé. 2. Accumulation à l'intérieur de la gaine. 3. Taille de bec incorrecte. 4. Pas suffisamment de courbure dans le collet.	1. Remplacer le bec contact. 2. Remplacer la gaine, vérifier l'état de l'électrode. 3. Remplacer par une gaine de la bonne le taille de bec. 4. Remplacer par un collet de 45° ou 60°.
6. Alimentation du câble irrégulière.	1. Accumulation à l'intérieur de la gaine. 2. Gaine de taille incorrecte. 3. Taille du rouleau d'entraînement inadéquate. 4. Rouleau d'entraînement usé. 5. Relation guide tube inappropriée. 6. Diamètre du guide de câble inapproprié. 7. Écarts au niveau des jonctions de la gaine. 8. Mauvais fonctionnement du distributeur. 9. Bec contact usé.	1. Remplacer la gaine, vérifier l'état de l'électrode. 2. Remplacer par une nouvelle gaine de la bonne taille. 3. Remplacer par un rouleau d'entraînement de la bonne taille. 4. a. Remplacer par un nouveau rouleau d'entraînement. b. Réparer le rouleau d'entraînement usé. 5. a. Ajuster/remplacer le guide aussi proche des rouleaux d'entraînement que possible. b. Éliminer tous les écarts dans le parcours d'accès de l'électrode. 6. Remplacer par un guide de diamètre approprié. 7. a. Remplacer par une nouvelle gaine découpée conformément à la Section 6-1 Remplacement des produits consommables à la page 8. b. Repositionner le tube guide/la gaine découpé(e) aussi proche de l'élément d'accouplement que possible. 8. Consulter le fabricant du distributeur. 9. Inspecter et remplacer.*
7. Éclaboussure extrême.	1. Paramètres de la machine inappropriés. 2. Mauvaise installation du tuyau. 3. Mauvaise couverture du gaz de protection. 4. Fil ou pièce usinée contaminé(e).	1. Régler les paramètres. 2. Ajuster la relation buse/bec. 3. a. Vérifier la couverture du gaz de protection. b. Vérifier le mélange de gaz. 4. Nettoyer le fil et la pièce usinée.

8. Porosité dans la soudure.	1. Isolateur usé. 2. Diffuseur de gaz endommagé 3. Chaleur ou facteur de marche extrême. 4. Vanne solénoïde défectueuse. 5. Pas de gaz. 6. Débit mal réglé. 7. Orifices de gaz bouchés. 8. Tuyau de gaz déchiré. 9. Perte du circuit de contrôle. 10. Joints toriques usés, coupés ou manquants. 11. Raccords desserrés. 12. Le capuchon de la goupille d'alimentation AccuLock S n'est pas serré aux spécifications correctes.	1. Remplacer la buse/l'isolateur. 2. Remplacer le diffuseur de gaz ou les joints toriques. 3. Remplacer par des produits consommables de service intensif. 4. Remplacer la vanne solénoïde. 5. a. Installer des réservoirs pleins. b. Vérifier l'alimentation. c. Vérifier l'absence de fuites au niveau des flexibles. 6. Régler le débit. 7. a. Nettoyer ou remplacer le diffuseur de gaz. b. Nettoyer la buse. 8. Réparer ou remplacer le câble ou la gaine. 9. Se reporter à la Section « L'électrode n'alimente pas ». 10. Remplacer les joints toriques. 11. Serrer les connexions du pistolet et du câble au couple spécifié. Se reporter à la SECTION 6 — Remplacement à la page 8. 12. Serrer le capuchon de la goupille d'alimentation au couple spécifié. Se reporter à la Section 6-2 Remplacement des produits consommables AccuLock™ S par des gaine à chargement depuis l'avant à la page 10.
9. Le pistolet devient chaud.	1. Dépasse le facteur de marche. 2. Raccordement électrique desserré ou faible.	1. a. Remplacer par un pistolet MIG Bernard adéquatement classifié. b. Diminuer les paramètres afin de les faire concorder à la classification du pistolet. 2. a. Nettoyer, serrer ou remplacer la connexion de mise à la terre du câble. b. Serrer les connexions du pistolet et du câble au couple spécifié. Se reporter à la SECTION 6 — Remplacement à la page 8.
10. La gaine est décolorée à pleine longueur.	1. Court-circuit à l'électrode. 2. Brins de cuivre brisés dans le câble d'alimentation.	1. Isoler la bobine de l'électrode du distributeur et du bloc d'entraînement. Se reporter au manuel du fabricant sur le distributeur. 2. Remplacer le pistolet MIG.
11. Alimentation sporadique de l'électrode en aluminium.	1. Grippage de la gaine. 2. Fonte de la gaine synthétique. 3. Câble déformé par les rouleaux du distributeur.	1. Inspecter et remplacer le bec contact. * 2. a. Remplacer la gaine. b. Remplacer par une gaine en composite. c. Remplacer le collet et la gaine escamotable. 3. Régler les rouleaux d'entraînement conformément au manuel du fabricant du distributeur.

**Dans certains cas d'aciers en aluminium et d'aciers doux, il pourrait s'avérer nécessaire d'utiliser un bec contact avec un orifice de plus grand ou de plus petite taille.*

NOTES

AUTRES DOCUMENTS DE SOUTIEN

Pour obtenir d'autres documents de soutien, tels que des fiches techniques, des informations de dépannage, des guides pratiques et des vidéos, des animations, des configurateurs en ligne et bien plus encore, veuillez visiter le site Web Bernard. Scannez le QR Code avec votre téléphone intelligent pour un accès immédiat à Tregaskiss.com/TechnicalSupport.



Balayez pour visualiser le manuel du propriétaire du pistolet BTB MIG



Balayez pour visualiser la fiche de spécifications du pistolet BTB MIG



Balayez pour visualiser la fiche technique des produits consommables AccuLock™ S (semi-automatisés)



Balayez pour visualiser la fiche technique des produits consommables Centerfire®



Balayez pour visualiser la fiche technique des produits consommables Quik Tip™



Balayez pour visualiser la fiche technique des produits consommable TOUGH LOCK®



Balayez pour visualiser la fiche technique des gaines QUICK LOAD® et des goupille AutoLength™



Bernard

Une division de Miller Electric Mfg. LLC
449 West Corning Road
Beecher, Illinois 60401 États-Unis

Téléphone : 1-855-MIGWELD (644-9353)
(États-Unis et Canada)

Télécopieur : +1-519-737-3000 (International)
1-708-946-6726

Pour de plus amples informations, rendez-nous visite
sur Tregaskiss.com

