

Manual de usuario



Cortadora de Plasma Inverter CUT 60 CUT-80

IMPORTANTE: Este manual de uso le enseña cómo instalar, depurar, utilizar y mantener la soldadora. Lea estas instrucciones detenidamente y comprenda cómo utilizarla para reducir el riesgo de errores.



Advertencia!

Esta máquina debe ser utilizada y mantenida por profesionales o personal a tiempo completo. ¡No se le permite utilizar ni repararla a menos que lea antes este manual!

CONTENIDO

§1 SEGURIDAD 2

Parámetros de la tecnología 5

§2.1 PAR METROS	5
.....	5

§3 Instalación 6

3. 1 Desempaque 6

3.2 Conexiones de la energía de entrada

.....	6
-------	---

3. 3 Conexiones del gas

.....	6
-------	---

§4 Operación

.....	7
-------	---

4.1 Disposición del panel delantero y trasero (tome el CORTE 40 por ejemplo)

.....	7
-------	---

4.2 Preparación del corte

.....	7
-------	---

4.3 Operación del corte

.....	8
-------	---

§5 Mantenimiento

.....	8
-------	---

5.1 Basic Troubleshooting Guide

.....	8
-------	---

5.2 Maintenance del arma del corte

.....	12
-------	----

Medidas de seguridad importantes

LA OPERACIÓN Y EL MANTENIMIENTO DEL EQUIPO DEL ARCO DEL PLASMA PUEDEN SER PELIGROSOS Y HAZ- ARDOUS A SU SALUD.

El corte de arco del plasma produce las emisiones eléctricas y magnéticas intensas que pueden interferir con la función apropiada de los marcapasos cardiacos, de los audifonos, o del otro equipo electrónico de la salud.

Las personas que trabajan cerca de usos del corte de arco del plasma deben consultar a su profesional de salud médico y al fabricante del equipo de la salud para disuadir el mios si exista un peligro.

Para prevenir lesión posible, leída, entienda y siga todas las advertencias, medidas de seguridad e instrucciones antes de usar el equipo.



GASES Y HUMOS

Los gases y los humos producidos durante el proceso del corte del plasma pueden ser peligrosos y peligrosos a su salud.

- Guarde todos los humos y gases del área de respiración. Guarde su cabeza fuera del plume del humo del corte.

- Utilice un respirador aire-proveído si la ventilación no es adecuada quitar todos los humos y gases.

- Las clases de humos y de gases del arco del plasma dependen de la clase de metal que es utilizado, de capas en el metal, y de los diversos procesos. Usted debe tener muy cuidado al cortar o cortando cualesquieres metales que puedan contener uno o más del siguiente:

Antimonio	Cromo	Mercurio	Berilio
Arsénico	Cobalt	Níquel	Plomo
Bario	Copper	Selenio	Plata
Cadmio	Manganeso	Vanadio	

Lea siempre las hojas de datos materiales de seguridad (MSDS) que se deben proveer del material que usted está utilizando.

Este MSDSs le dará la información con respecto la clase y a la cantidad de humos y

de gases que puedan ser peligrosos a su salud.

- Utilice el equipo especial, tal como agua o abajo bosqueje las tablas del corte, para capturar humos y los gases.

- No utilice la antorcha del plasma en un área donde se localizan los gases o los materiales combustibles o explosivos.

- El fosgeno, un gas tóxico, se genera de los vapores de solventes y de despedregadoras tratados con cloro. Quite todas las fuentes de estos vapores.



DESCARGA ELÉCTRICA

La descarga eléctrica puede dañar o matar. El proceso del arco del plasma utiliza y produce energía eléctrica de alto voltaje. Esta energía eléctrica puede causar choque severo o fatal al operador u otros en el lugar de trabajo.

- Nunca toque cualquier pieza que sea "viva eléctricamente" o "caliente."

- Guantes y ropa secos del desgaste. Aíslese del pedazo del trabajo o de otras piezas del circuito del corte.

- Repare o sustituya todas las piezas gastadas o dañadas.

- El cuidado adicional debe ser tomado cuando el lugar de trabajo es húmedo o húmedo.

- Desconecte la fuente de energía antes de realizar cualquier servicio o reparaciones.

- Lea y siga todas las instrucciones en el operating manual.



FUEGO Y EXPLOSIÓN

El fuego y la explosión se pueden causar por la escoria caliente, las chispas, o el arco del plasma.

- Sea seguro que no hay combustible o material inflamable en el lugar de trabajo. Cualquier material que no pueda ser quitado debe ser protegido

- Ventile todos los vapores inflamables o explosivos del lugar de trabajo.

- No corte ni sude con autógena en los envases que pudieron haber sostenido los combustibles.

- Proporcione un reloj del fuego al trabajar en un área donde los riesgos de incendios pueden existir.

- Hydrogen gas may be formed and trapped under aluminum workpieces when they are cut underwater or while using a water table. DO NOT cut aluminum alloys underwater or on a water

table unless the hydrogen gas can be eliminated or dissipated. Trapped hydrogen gas that is ignited will cause an explosion.



RUIDO

El ruido puede causar pérdida de oído permanente. Los procesos del arco del plasma pueden hacer los niveles de ruidos exceder límites seguros. You must protect your ears from loud noise to prevent permanent loss of hearing.

- Para proteger su audiencia contra fuerte ruido, use los enchufes del oído y/o los manguitos protectores del oído. Proteja otros en el lugar de trabajo.
- Los niveles de ruidos se deben medir para ser seguros que los decibelios (sonido) no exceden niveles seguros.

RAYOS DEL ARCO DEL PLASMA

Los rayos del arco del plasma pueden dañar sus ojos y quemarse su piel. El proceso del arco del plasma produce la luz ultravioleta e infrarroja muy brillante. Estos rayos del arco dañarán sus ojos y se quemarán su piel si le no protegen correctamente.



- Para proteger sus ojos, use siempre un casco o un protector del corte. Also always wear safety glasses with side shields, goggles or other protective eye wear.
 - Use los guantes del corte y la ropa conveniente para proteger su piel contra los rayos y las chispas del arco.
 - Mantenga el casco y las gafas de seguridad buenas condiciones. Replace lenses when cracked, chipped or dirty.
 - Proteja otros en el área de trabajo contra los rayos del arco. Utilice las cabinas, las pantallas o los protectores protectores.

Parámetros de los parámetros

§2.1 de la tecnología

Artículo/modelo		INCUT-60
Voltaje de entrada clasificado	v	Single220V
Frecuencia	Hz	80

	CUT-60	CUT-80
	220V	380V
	50\60	50\60
Corriente clasificada de la entrada	20.6	80
Capacidad clasificada de la entrada	4.5	9
Ningún voltaje de la carga	235	270
Gama de la corriente de salida	15~60	20-80
Factor de la energía	0.93	0.93
Eficacia	85%	85%
Grado aislado	F	F
Clase de la protección	IP21S	IP21S
El Arco-Empezar	High Arc	High Arc
Grueso del corte (milímetros)	8	26
Flujo Tiempo	5	5
Presión de aire	0.4-0.5	0.4-0.8
Flujo de gas	250	250
Peso neto	7	16.4
Dimensión total	370*150*260	48*25*44

Nota: Los parámetros antedichos están conforme a cambio con la mejora de máquinas.

3 Instalación

3.1 Desempaque

1. Utilice las listas del embalaje para identificar y para explicar cada artículo.
2. Examine cada artículo para saber si hay el daño posible del envío. Si el daños es evidente, entre en contacto con a su distribuidor y/o compañía de envío antes de proceder con la instalación.

3.2 Conexiones 1.Check de la energía

de entrada su fuente de energía para el voltaje correcto antes de enchufar o de conectar la unidad

2. El cable eléctrico y tapa esta fuente de alimentación incluye una cuerda y un enchufe de la energía de entrada convenientes para la energía de entrada monofásica de la CA 220~240V.

3.3 conexiones A.

del gas. La fuente de gas que conecta a la unidad

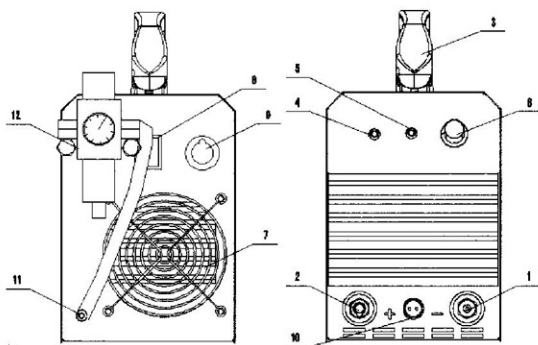
- 1.Connect la línea de gas al puerto de la entrada del gas se filtra en el panel trasero.

B. Compruebe la calidad del aire

para probar la calidad del aire, ponga el FUNCIONAMIENTO/el interruptor DETERMINADO en la posición del SISTEMA (abajo), compruebe si hay algún aceite o humedad en el aire.

§4 disposición

de la operación 4.1 del panel delantero y trasero (tome el CORTE 35 por ejemplo)



- 1: Corriente de salida "-" enchufe rápido Gas-Eléctrico: Antorcha de corte
- 2: Corriente de salida "+" enchufe rápido: Objeto (no entre en contacto con la corriente de salida "+" "-" durante el corte)
- 3: Manija: Fácil para moverse (ninguna mudanza o lleva para el equipo que alza)
- 4: Indicador de energía: Después de energía la luz de indicador significa el recurso seguro
- 5 del soldador: Indicador anormal: La luz de indicador significa una temperatura más alta dentro del soldador, estado 6
- de la protección: Perilla ajustable de la corriente: Ajuste la corriente de salida
- 7: El refrescarse: Refrescar el soldador
- 8: Interruptor: Dé vuelta con./desc. a la energía
- 9 del soldador: Cable de transmisión
- 10: Enchufe: Conecte el interruptor y el panel de control
- 11 de la manija: Guarnición del gas: Conecte la salida de reducir la válvula
- 12: Reducción de la válvula: El aire comprimido filtrado y ajusta la presión

4.2 El de la preparación

1 del corte conecta firmemente el cable de transmisión con el enchufe eléctrico del zócalo (el voltaje de entrada, refiere a los parámetros de la tecnología de la sección 2)

2 que el, conecta la pipa del aire con el equipo del suministro de aire, el cable de la tierra con el, del objeto

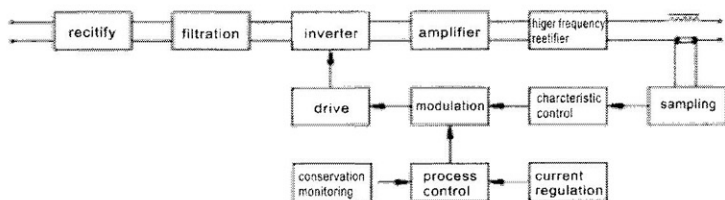
3 gira el interruptor, la lámpara de la fuente de energía encendido.

4, el interruptor de RUN/SET PARA FIJAR la posición, el flujo de aire, entonces para regular la presión de aire a la vuelta del, 3.5-6bar

5 el interruptor de RUN/SET a la posición de FUNCIONAMIENTO, regula la corriente después de que el flujo pare.

6, now all the preparation done .

4.3 Operación del corte



Nota: (1) La lámpara del alarmar en al cortar, es necesaria soltar el interruptor de

la antorcha hasta el lanzamiento del alamar, entonces presiona en el interruptor para comenzar a cortar otra vez.

(2) En la prueba automática del gas y examine, prensa en la antorcha de corte, allí no quieren ninguna reflexión.

(3) Después de un uso largo, la superficie del electrodo y el inyector tendrán reacción de la oxidación. Sustituya por favor el electrodo y el inyector, porque la voluntad de la lámpara del alamar en cuando instale la taza del protector, y pare el trabajar,

5Maintenance

5.1 Guía de localización de averías básica



ADVERTENCIA

Hay niveles del voltaje extremadamente peligroso y de la energía presentes dentro de esta unidad. No procure diagnosticar o reparar a menos que usted haya tenido entrenamiento en la medida de la electrónica de energía y técnicas de localización de averías.

El fall de la antorcha de corte para encender el arco, cuando prensa en el interruptor de la antorcha, la luz de TIP/GUN/GAS encendido.

la presión 1.Gas demasiado baja, ajusta la presión de gas a 65psi/4.5bar.

B. El fall de la antorcha de corte para encender el arco, cuando prensa en el interruptor de la antorcha, el chapoteo de la lámpara de TIP/GUN/GAS,

la instalación incorrecta de la taza del protector 1.The, da vuelta apagado a la fuente de energía, la instala y atornilla abajo correctamente, después gira la fuente de energía.

C. El fall de la antorcha de corte para encender el arco, cuando prensa en el interruptor de la antorcha, la lámpara de TIP/GUN/GAS encendido. alimentación del aire intermitentemente.

la instalación incorrecta del electrodo 1.The o del inyector, da vuelta apagado a la fuente de energía, instala el electrodo o el inyector, y la taza del protector del tornillo abajo correctamente, entonces gira la fuente de energía.

D. El fall de la antorcha de corte para encender el arco, cuando prensa en el interruptor de la antorcha, la lámpara de TIP/GUN/GAS encendido. alimentación del aire intermitentemente.

1. Cortocircuitos para quemado-hacia fuera y la otra situación anormal, da vuelta apagado a la fuente de energía, cambia el electrodo y el inyector.

E. Lámpara de la energía y lámpara de la temperatura encendido.

1. Flujo de aire bloqueado, comprobación para flujo de aire bloqueado alrededor de la unidad y condición correcta.

2. Aviente bloqueado, cheque y condición correcta.
 3. La unidad se recalienta, dejó minutos frescos de la unidad abajo por lo menos 5. Cerciórese de que la unidad no se haya funcionado más allá de límite del ciclo de deber, que no refiera a parámetros de la tecnología en la sección 2.
 4. El voltaje de entrada sobre la gama normal, elige el voltaje apropiado, refiere a parámetros de la tecnología en la sección 2.
 5. Los componentes culpables en la unidad, vuelta para la reparación o han calificado la reparación del técnico por el manual de reparaciones.
- F. Fall de la antorcha para encender el arco cuando el interruptor de la antorcha se activa
1. El sistema está en el modo DETERMINADO, cambio al modo de FUNCIONAMIENTO.
 2. Las piezas culpables de la antorcha, examinan piezas de la antorcha y las substituyen en caso de necesidad.
 3. La presión de gas demasiado alta o demasiado baja, ajusta a la presión apropiada.
 4. Los componentes culpables en la unidad, vuelta para la reparación o han calificado la reparación del técnico por el manual de reparaciones.
- G. Ninguna salida del corte; Antorcha activada, fuente de energía encendido; Flujos del gas; Aviente funciona
1. La antorcha conectada no correctamente con la fuente de alimentación, comprueba que los plomos de la antorcha están conectados correctamente con la fuente de alimentación.
 2. Trabaje el cable no conectado con el pedazo del trabajo, o la conexión es pobre, se cerciora de que el cable del trabajo tiene una conexión apropiada a un área limpia, seca del objeto.
 3. Los componentes culpables en la unidad, vuelta para la reparación o han calificado la reparación del técnico por el manual de reparaciones.
 4. La antorcha culpable, vuelta para la reparación o ha calificado la reparación del técnico.
- H. El corte bajo hizo salir
1. El ajuste incorrecto del control de la CORRIENTE (a), cheque y ajusta al ajuste apropiado.
 2. Los componentes culpables en la unidad, vuelta para la reparación o han calificado la reparación del técnico.
- I. 1 que comienza
- difícil. Las piezas gastadas de la antorcha (materiales consumibles), apagaron energía de entrada. Quite y examine la taza del protector de la antorcha, la extremidad, el cartucho del arrancador, y el electrodo. Substituya el electrodo o la extremidad si es gastado; substituya el cartucho del arrancador si el pedazo de extremo no se mueve libremente; substituya la taza del protector si el salpicón excesivo adhiere a él.
- J. El arco apagó durante la operación; el arco no recomenzará cuando se activa el interruptor de la antorcha.

1. Se recalienta la fuente de alimentación (lámpara de OC/OT encendido), dejó minutos frescos de la unidad abajo por lo menos 5. Cerciérese de que la unidad no se haya funcionado más allá de límite del ciclo de deber. Refiera a la sección 2 para las especificaciones del ciclo de deber.

2. Presión de gas demasiado baja (la lámpara de TIP/GUN/GAS en cuando la prensa en el interruptor de la antorcha está encendido), fuente del cheque por lo menos barra 65 PSI/4.5; ajuste según lo necesitado.

3. Materiales consumibles de la antorcha usados, taza del protector de la antorcha del cheque, extremidad, elemento del arrancador, y electrodo; substituya según lo necesitado.

4. Componentes culpables en unidad: , la vuelta para la reparación o ha calificado la reparación del técnico por el manual de reparaciones.

K. Ningún flujo del gas; la lámpara de la energía encendido; Aviente funciona

1. Gas no conectado o presión demasiado baja, conexiones del gas del cheque. Ajuste la presión de gas al ajuste apropiado.

2. Los componentes culpables en la unidad, vuelta para la reparación o han calificado la reparación del técnico.

L. Cortes de la antorcha pero baja calidad

1. Demasiado bajos determinados del control de la corriente (a), aumentan el ajuste actual.

2. La antorcha está siendo demasiado rápida movido a través del objeto, reduce velocidad del corte.

3. El aceite o la humedad excesivo en antorcha, antorcha del asimiento 1/8 pulgada (3 milímetros) de la superficie limpia mientras que purga y observa la acumulación del aceite o de la humedad (no active la antorcha). Si hay contaminantes en el gas, la filtración adicional puede ser necesaria.

5.2 Eléctrico principled

