



MANUAL DE INSTRUCCIONES



Encendido y funcionamiento

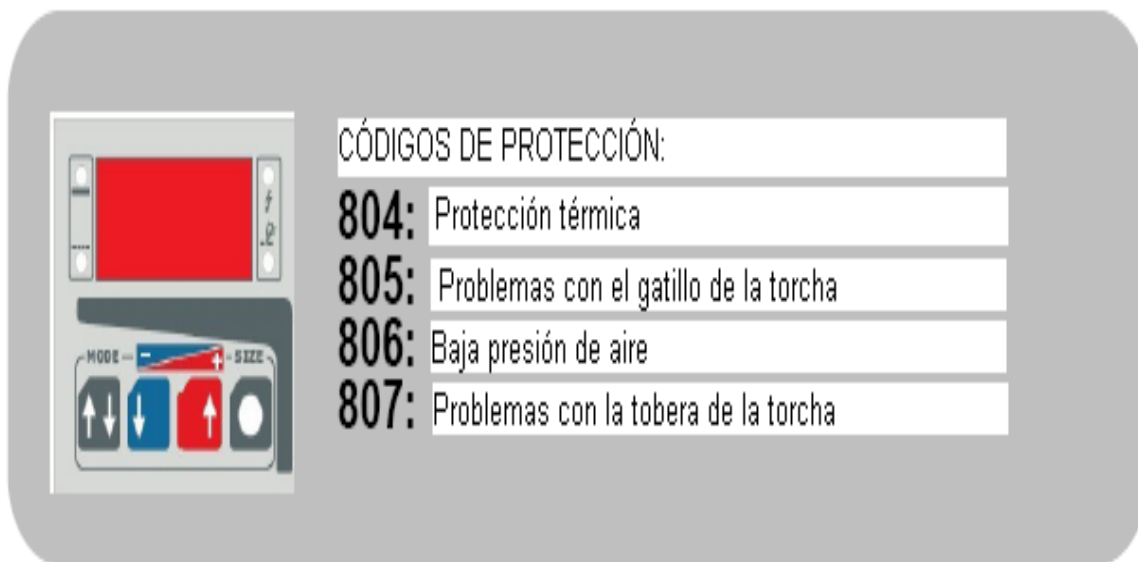
El equipo debe ser instalado por personal calificado. Todas las conexiones deben ser realizadas de acuerdo a los estándares de seguridad y siguiendo todas las normas de seguridad.

Conexión de alimentación

Conecte el cable amarillo y verde a una conexión a tierra eficiente. Los cables restantes deberán conectarse a la red eléctrica a través de un enchufe que se encuentre lo más cerca posible a la zona de corte, para que en caso de emergencia pueda ser desconectado rápidamente.

Advertencias de seguridad

Este equipo consta de un dispositivo de seguridad que emitirá en el panel frontal los siguientes códigos en casos de fallos:



PLASMA CUT 60 DIGITAL

Descripción general

Este equipo es un generador de corriente continua (DC) diseñado para cortar materiales conductores de corriente por arco de plasma. El plasma es generado usando aire comprimido.

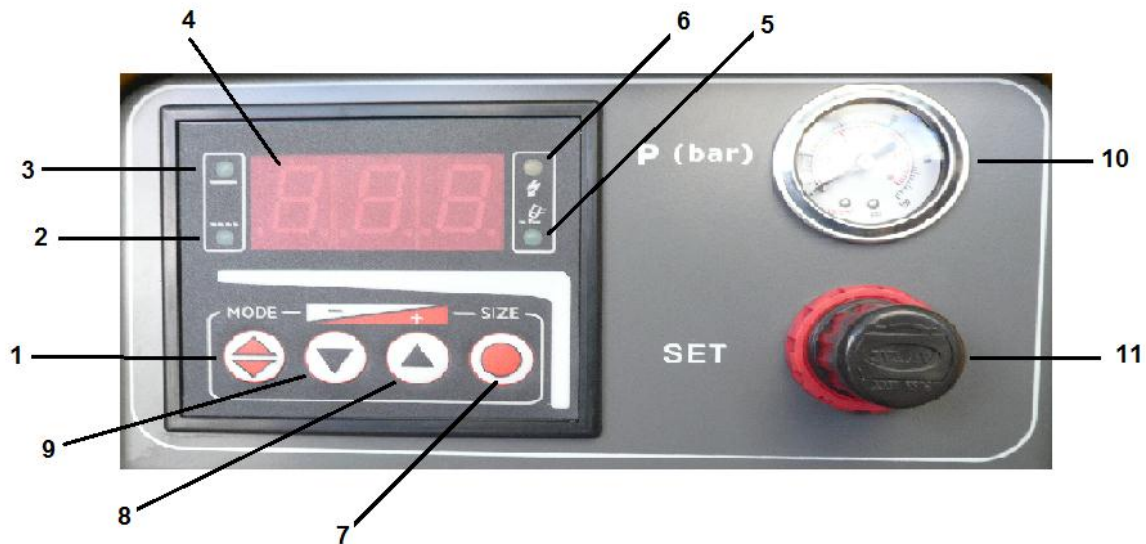
Instalación

El equipo necesita ser abastecido con aire limpio y seco. Establezca una presión de aire de 5.5 a 6 bars y asegúrese de que no varíe durante el corte. Un suministro de aire inadecuado generará problemas en la calidad de corte y la torcha podría dañarse.



CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

PANEL FRENTE



1. Modo: selector de corte solido o en rejilla (en esta última opción cuando el arco se mueve de una zona solida a un hueco el equipo vuelve automáticamente a condición de arco piloto y el arco de corte se encenderá nuevamente cuando vuelva a tocar metal)
2. Luz indicadora de corte en modo solido
3. Luz indicadora de corte en modo rejilla
4. Display digital
5. Luz indicadora de encendido/ apagado de la torcha
6. Luz de encendido
7. Tamaño de boquilla: cuando se presiona se muestra el el diámetro de boquilla sugerido para la corriente seleccionada.
8. Regulación en corriente alta
9. Regulación en corriente baja
10. Manómetro de aire, para el corte debe fijarse de 5.5 a 5.6 bars
11. Perilla reguladora de aire



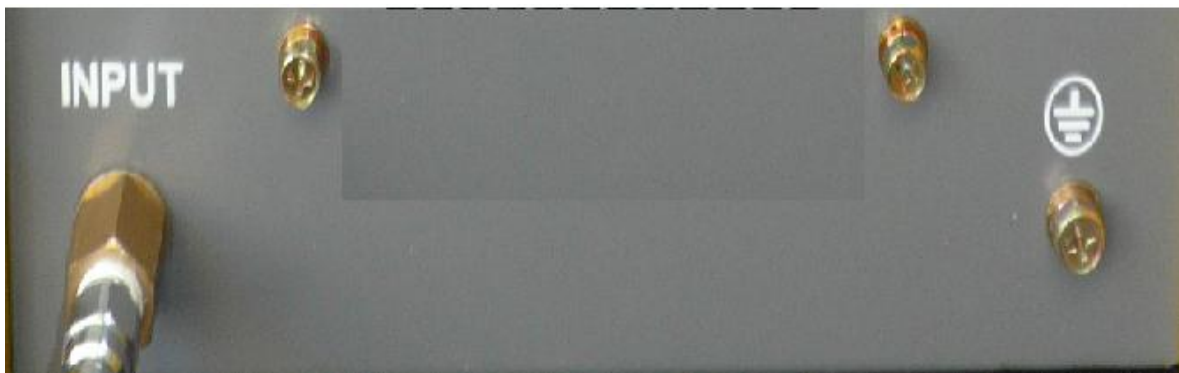
1. Conector de pinza masa
2. Conector para control remoto
3. Conector de torcha

PANEL TRASERO

Panel trasero: Alimentación y llave térmica



Conexión de aire



Precaución

El equipo está provisto con una torcha de 6 metros de largo la cual debe ser considerada una parte integral del plasma, por lo tanto el equipo estará dentro de garantía cuando se lo utilice con su torcha original. Para solicitar cualquier repuesto de la misma selecciónelo del despiece que se adjunta con este manual. La torcha tiene un circuito de seguridad para prevenir cualquier contacto accidental con elementos conductores, el equipo no funcionará si dicho circuito de seguridad se encuentra activado. Apague siempre el equipo al realizarle cualquier mantenimiento a la torcha.

Función en corte solido

Este es el modo de corte más utilizado comúnmente. En este modo podrá ajustar la corriente de corte e un mínimo de 25 amperes a un máximo de 60 amperes. Una vez que finaliza el corte el arco se apaga y puede ser reiniciado presionando nuevamente el gatillo.

Utilice siempre el distanciador (patín) a menos que tenga exigencias de precisión adicionales como se describen en el párrafo de corte rejilla.

El electrodo y el difusor de gas no varían de acuerdo a la corriente. La corriente de corte sin distanciador deberá ser menor a 40 amperes.

Seleccione el diámetro de la boquilla de acuerdo a la corriente de corte:

- De 20 a 40 amperes boquilla de 0.9 mm
- De 40 a 50 amperes boquilla de 1.0 mm
- De 50 a 60 amperes boquilla de 1.1 mm

Nota: los consumibles son los mismos incluso si se utiliza una torcha automática (sin gatillo para ser conectada a automatismos).

Función en corte rejilla

En la opción de corte en rejilla la corriente mínima es de 25 amperes y el máximo de 40 amperes. Cuando el arco se desplace de una zona de metal solido a un área hueca el equipo automáticamente vuelve a arco piloto y el arco de corte se iniciará nuevamente cuando vuelva a tocar metal sólido. En corte rejilla la boquilla siempre deberá estar en contacto con la pieza.

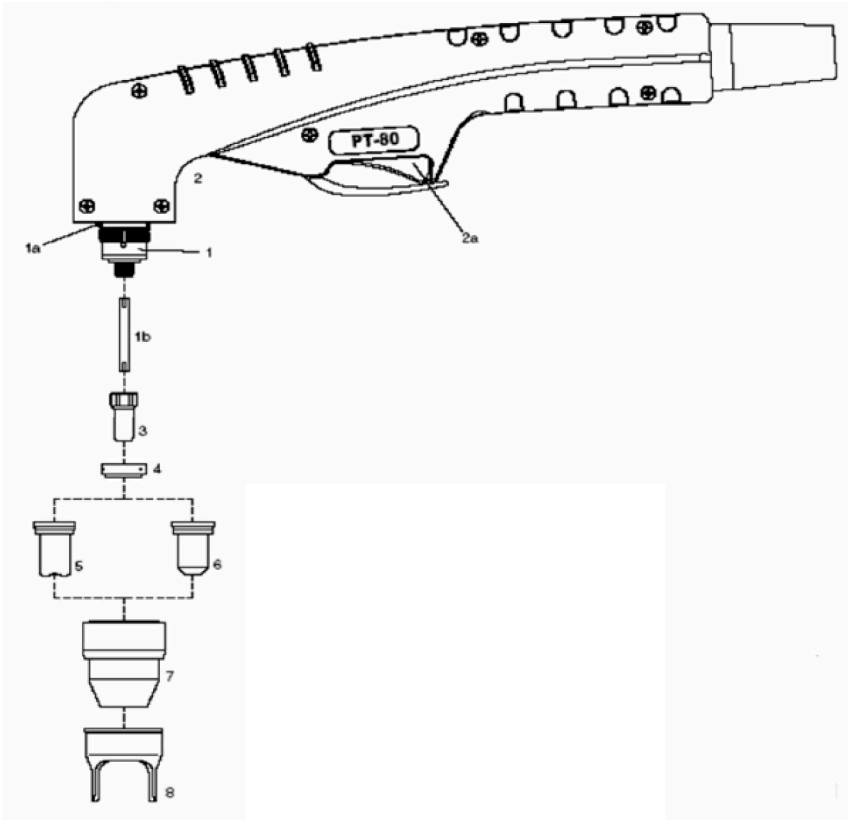
Función de corte por separación

En esta función se podrá remover fácilmente mucho material, la corriente de 60 amperes permite que se incremente la profundidad de la ranura.

Puesta en marcha

- A) Conecte la pinza de masa a la pieza a cortar.
- B) Conecte el equipo a la red eléctrica y encienda el equipo con la tecla 1, la luz 7 se encenderá.
- C) Conecte el equipo al aire comprimido y verifique que la presión en el manómetro sea la que se especificó anteriormente.
- D) Establezca la corriente de corte con los botones 9 o 10 de acuerdo al espesor de la pieza.
- E) Presione el gatillo de la torcha, al principio el aire fluirá por 15 segundos para quitar del cable cualquier resto de agua y luego se encenderá el arco piloto y luego el arco de corte en cuanto se acerque a la pieza a cortar. Este equipo no funciona con generación de arco por alta frecuencia, por lo tanto solo funcionará si se lo conecta al aire comprimido.
- F) El arco piloto se detiene automáticamente a los 5 segundos si no tocó la pieza a cortar.
- G) Verifique la presión de aire en el manómetro y corríjala de ser necesario
- H) Una vez que el proceso de corte haya finalizado suelte el gatillo de la torcha, el aire continuará saliendo por unos 60 segundos para enfriar la torcha.

Despiece de la torcha correspondiente PT 80



Nº	Descripcion
1	CABEZA TORCHA PT-80
1 a	O-RING PT-80
1 b	DIFUSOR GUIA PT-80
2	KIT EMPUÑADURA TP80 - 100
2 a	PULSADOR BX 20 PLUS
3	ELECTRODO BACK STRIKING PT80
4	DIFUSOR VESPEL PT80
5	BOQUILLA PT80 0.9MM (30-40A)
6 a	BOQUILLA PT80 1.0MM (40-50A)
6 b	BOQUILLA PT80 1.1MM (50-60A)
6 c	BOQUILLA PT80 1.2MM (60-70A)
7	AISLADOR EXT. PT80
8	DISTANCIADOR PT80



DATOS TECNICOS
PLASMA CUT-60 DIGITAL

Tensión de alimentación	380 v
Potencia de entrada	11 KVA
Corriente de entrada	16 A
Ciclo de marcha	60 A @ 60 %
Capacidad de corte con calidad	22 mm
Capacidad de corte en separación	30 mm
Protección	IP 21S
Aislación	F
Presión de aire	5.5 / 6.0 Bar
Peso	23 Kg
Dimensión largo	600 mm
Dimensión ancha	280 mm
Dimensión alto	485 mm