













MANUAL DE INSTRUCCIONES





INVERTER CORTE POR PLASMA SW1210



IMPORTANTE: Este manual de instrucciones le mostrará cómo instalar y operar el cortador de plasma. Lea estas instrucciones cuidadosamente y usted entenderá cómo usarlo para reducir el riesgo de error en su uso.

SEGURIDAD PERSONAL

	<ul style="list-style-type: none"> · Lea este manual detenidamente y consúltelo para un uso correcto antes de usarlo. · Este manual se utiliza únicamente para el corte. Instalación, operación y mantenimiento de máquinas. · Habrá sin previo aviso si este modelo tiene la función, estructura y contenido del manual otros cambios. 		
	<ul style="list-style-type: none"> · Por favor, entregue este manual o su copia al operador de corte . · El personal de instalación , reparación y mantenimiento debe operar de acuerdo con las instrucciones. 		
	<ul style="list-style-type: none"> · La instalación y el mantenimiento deben ser realizados por electricistas profesionales. · La conexión eléctrica en la operación debe realizarse luego de desconectar el interruptor de alimentación de la caja de distribución . · La máquina de corte debe colocarse lo más horizontal posible, el ángulo de inclinación no debe ser mayor a 10 grados. 		
	<ul style="list-style-type: none"> · ¡La descarga eléctrica puede causar lesiones o incluso causar la muerte! 		<ul style="list-style-type: none"> · El corte puede ¡Provocar incendio o explosión ! · Las salpicaduras de corte pueden encender material
	<ul style="list-style-type: none"> · Apague el interruptor de alimentación antes de cablear la caja de distribución. · No toque las partes conductoras expuestas. 		<ul style="list-style-type: none"> · El campo de corte debe mantenerse alejado del material inflamable a una distancia de más de 10 metros. · No permita que las salpicaduras caigan sobre la ropa o el cuerpo.
	<ul style="list-style-type: none"> · No inhale el humo producido durante el corte . · Limpie el aceite de la pieza de trabajo. · Mantener la circulación del aire en el campo de corte . · La estación de corte debe tener equipo limpio de polvo. 		<ul style="list-style-type: none"> · La luz de arco fuerte puede dañar los ojos. · Ultravioleta Los rayos producidos por el arco pueden dañar la piel y los ojos, utilice ropa de trabajo adecuada al cortar .
	<ul style="list-style-type: none"> · Sobre calentamiento de la piel por quemadura parcial. · No toque las piezas de corte sobrecalentadas. · No toque con el cable de corte caliente o el soplete de corte . 		<ul style="list-style-type: none"> · No coloque las manos ni objetos finos en la cubierta del ventilador. · Cubra la caja abierta al cortar .

	<ul style="list-style-type: none"> · Los campos electromagnéticos tienen efecto sobre el marcapasos cardíaco . Usuarios equipado con un marcapasos Debes consultar primero con tu médico . · Los efectos del campo electromagnético sobre la salud no han sido probados ni determinados y no se puede negar su efecto negativo sobre el cuerpo . · Los operadores de corte deben seguir el siguiente método para reducir el daño del campo electromagnético al cuerpo humano: (1) ate el cable de la antorcha de corte y los artefactos juntos; (2) no rodee el cable total o parcialmente del cuerpo; (3) no se encuentre en el cable de corte y el cable de tierra (pieza de trabajo), si el cable de corte está a la izquierda, el cable de tierra debe estar a la izquierda; (4) el cable de tierra y de corte deben ser cortos; (5) no utilice la máquina cerca de un fuente de poder de corte
	<ul style="list-style-type: none"> · Cortarse puede provocar lesiones · No coloque el dedo ni ninguna otra parte del cuerpo cerca del arco de plasma, de lo contrario se quemará. no se debe tocar la boquilla ni el electrodo del soplete de corte. · Al cortar, ninguna parte del cuerpo debe tocar la pieza de trabajo ni el conductor conectado .
 ¡PROHIBIDO UTILIZAR LA MÁQUINA CORTADORA PARA DESCONGELAR TUBERÍAS!	
	<ul style="list-style-type: none"> · Para evitar lesiones en los ojos y la piel, respete las normas de seguridad e higiene laboral y utilice el equipo de protección necesario. · La operación debe realizarse de acuerdo con los procedimientos operativos de seguridad laboral pertinentes.

DESCARGA ELÉCTRICA

Una descarga eléctrica puede herir. El proceso de arco de plasma utiliza y produce energía eléctrica de alto voltaje. Esta energía eléctrica puede causar sacudidas graves al operador u otras personas en el lugar de trabajo.

- Nunca toque las piezas que son eléctricamente “vivas” o “calientes”.
- Use guantes y ropa seca. Aíslese de la pieza de trabajo u otras partes del circuito de corte.
- Repare o reemplace todas las piezas desairetadas o dañadas.
- Atención especial cuando el lugar de trabajo esté húmedo o mojado.
- Asegúrese de que la fuente de alimentación está apagada antes de realizar cualquier mantenimiento o reparación.

INCENDIO Y EXPLOSIÓN

Incendios y explosiones pueden ser causados por la basura caliente, chispas o el arco de plasma.

- Asegúrese de que no hay materiales combustibles o inflamables en el lugar de trabajo.
- Ventile todos los vapores inflamables o explosivos del lugar de trabajo.
- No corte ni suelde en contenedores que hayan contenido combustibles.
- Proporcione un sistema contra incendios cuando se trabaja en un área donde pueda existir riesgo de incendio.
- El aire hidrógeno puede quedarse atrapado bajo piezas de aluminio cuando se cortan en el agua o sobre una mesa mojada. NO corte aleaciones de aluminio bajo el agua o en una mesa mojada a menos que el aire de hidrógeno se pueda eliminar o se disipe. Si el Aire de hidrógeno confinado se inflama causará una explosión.

RUIDO

El ruido puede causar pérdida de audición permanente. Los procesos de arco de plasma pueden superar los niveles de ruido. Usted debe proteger sus oídos.

- Para proteger sus oídos contra el ruido fuerte, use tapones para los oídos y / u orejeras. Proteja a los demás en el trabajo.
- Los niveles de ruido deben ser medidos para asegurarse de que los decibelios (sonido) no superen los niveles de seguridad.

LOS RAYOS DEL ARCO DE PLASMA

La Radiación del arco puede lesionar los ojos y quemar la piel. El proceso de arco de plasma produce luz ultravioleta muy brillante y luz infrarroja. Ésta radiación dañará sus ojos y quemará la piel si no está correctamente protegido.

- Para proteger sus ojos, utilice siempre un casco de corte. Además, use siempre gafas de seguridad con protectores laterales, u otros protectores oculares.
- Para el corte use guantes y ropa adecuada para proteger su piel de los rayos del arco y de las chispas.
- Mantenga los gafas del casco y de seguridad en buenas condiciones. Reemplace los lentes rajadas, rotas o sucias.
- Protega a otras personas en el área de trabajo a partir de los rayos del arco.

INSTALACIÓN Y UBICACIÓN

Cuando el lugar de trabajo esté húmedo, como en estantes y placas de hierro y acero mojados, instale el protector contra fugas.

La máquina no requiere accesorios especiales, pero debe colocarse en un lugar seco y ventilado. Al moverla , manténgala alejada de altas temperaturas , humedad, gases corrosivos, tóxicos y nocivos, polvo metálico, etc.

La distancia entre esta máquina y la máquina de corte a gas , entre las paredes o el deflector de gas no debe ser inferior a 200 mm.

LA CAJA DE DISTRIBUCIÓN Y FUENTE DE ALIMENTACIÓN DE CORTE

Los usuarios deben contar con una caja de distribución de energía adecuada para esta máquina , e instalar un interruptor de aire automático u otro interruptor . El cable de tierra debe estar conectado de forma segura y fiable (de al menos 14 mm²) .

PARA EVITAR DESCARGAS ELÉCTRICAS, QUEMADURAS Y OTROS ACCIDENTES , POR FAVOR TENGA EN CUENTA LO SIGUIENTE:

La conexión eléctrica debe ser realizada por profesionales.

bajo la condición de que el interruptor de la caja de distribución se apague para garantizar la seguridad .

Por favor, no lo haga tocar con las manos mojadas

PARA EVITAR INCENDIOS PROVOCADOS POR SOBRECALENTAMIENTO DEL CABLE Y QUEMADURAS DE LA MÁQUINA E INESTABILIDAD DEL ARCO:

No coloque objetos pesados sobre el cable ni en contacto con las secciones de corte.

Asegúrese de que las partes del cable estén conectadas de manera confiable.

INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

COMPROBACIÓN DE SEGURIDAD Y PREPARACIÓN

Use dispositivos de protección de seguridad.

Para proteger las partes expuestas de los ojos y la piel, utilice guantes y zapatos de seguridad especiales para soldadores .

Por favor, prepare una máscara de protección con filtrar

Se toman medidas de ventilación para evitar la inhalación de gases tóxicos que pueden ser nocivos para la salud y que se forman durante el corte.

Verifique si se realizó toda la conexión .

Verifique nuevamente si la máquina está bien conectada de acuerdo con el diagrama de cableado de instalación (consulte la figura 3, 4: instale el diagrama de cableado).

Si la máquina de corte se ha utilizado durante más de su ciclo de trabajo nominal, la temperatura aumentará por encima de la temperatura máxima permitida de la máquina de corte, lo que provocará una degradación del rendimiento o daños a la máquina.

Para un uso seguro de la máquina de corte, preste atención a las siguientes observaciones.

Por favor, comprenda bien las especificaciones nominales en la etiqueta de clasificación principal de la máquina antes de usarla, para evitar un uso irrazonable.

Evite el uso sobrecargado: una sobrecarga severa puede quemar la máquina o acortar la vida útil de la máquina .

El terminal de la máquina de corte se conectará a la conexión del cable Una mala conexión causará calentamiento en las piezas locales y quemará el terminal . Es importante tener esto en cuenta.

Un cable de salida demasiado largo provocará una disminución en la corriente de salida y un aumento en la pérdida de potencia.

Antes de realizar cualquier aspiración o reparación, corte la fuente de alimentación de corte con antelación y no mueva el cable interno ni dañe los componentes. dentro de la máquina por casualidad

Preste atención para verificar el estado de la unión del cable de corte y garantizar una conexión confiable al cortar.

USO

La máquina de corte por plasma de aire se basa en un arco de plasma de alta temperatura como fuente de alto voltaje, el arco del arco y el flujo de aire de alta velocidad que pasa a través de los orificios de la boquilla del soplete de corte, lo que hace que el calor del arco esté más concentrado y se comprime, de modo que se fundiera la parte parcial de metales, y también expulsa el metal fundido. Con una corriente de aire de alta velocidad, se forma una incisión estrecha. Se utiliza ampliamente en el corte de metales en el campo de la infraestructura eléctrica y materiales químicos. construcción, metalurgia construcción, construcción nuclear, fabricación de recipientes a presión, aviación/aeroespacial, construcción naval, fabricación de vehículos.



EL PRINCIPIO DE ESTRUCTURA Y SUS CARACTERÍSTICAS

1) Introducción a la tecnología central



El módulo IGBT de dispositivo de conmutación semiconductor avanzado se utiliza como componente principal de alimentación. El diseño y la fabricación se basan en tecnología avanzada de inversor y control, alcanzando un nivel nacional avanzado.



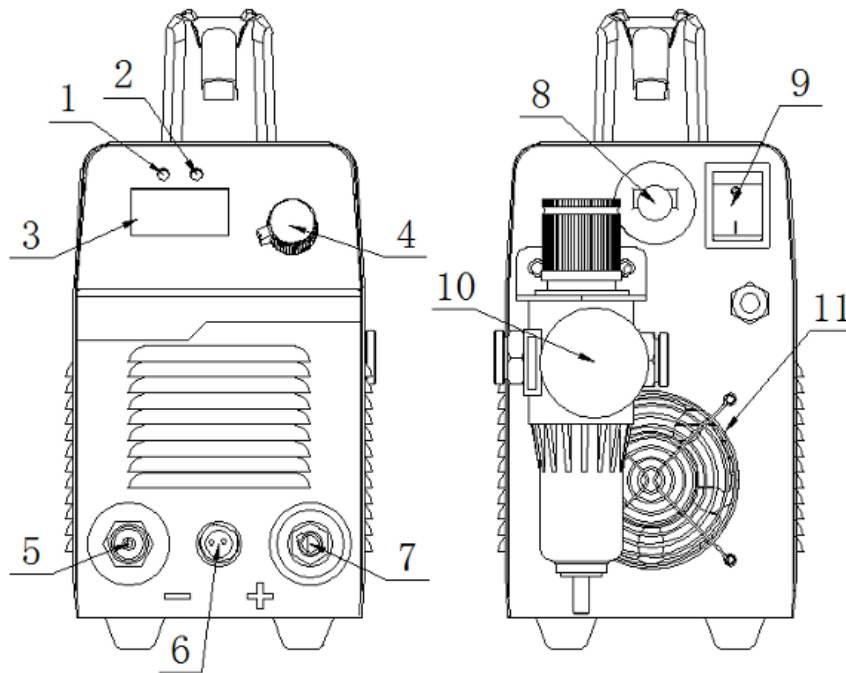
El uso de una frecuencia de inversor de 40 kHz reduce significativamente el transformador principal, mejorando la eficiencia y el factor de potencia de la máquina de corte, con un gran ahorro de energía. El ruido de trabajo es superior al de la frecuencia de audio, eliminando prácticamente por completo la contaminación acústica.

La cortadora utiliza IGBT avanzados y diodos de recuperación rápida como componentes principales de control y suministro, junto con circuitos de control especialmente desarrollados que ajustan uniformemente la corriente de corte, lo que permite una excelente adaptación a la técnica de corte. Sus características de protección dinámica garantizan la seguridad y fiabilidad de la máquina.

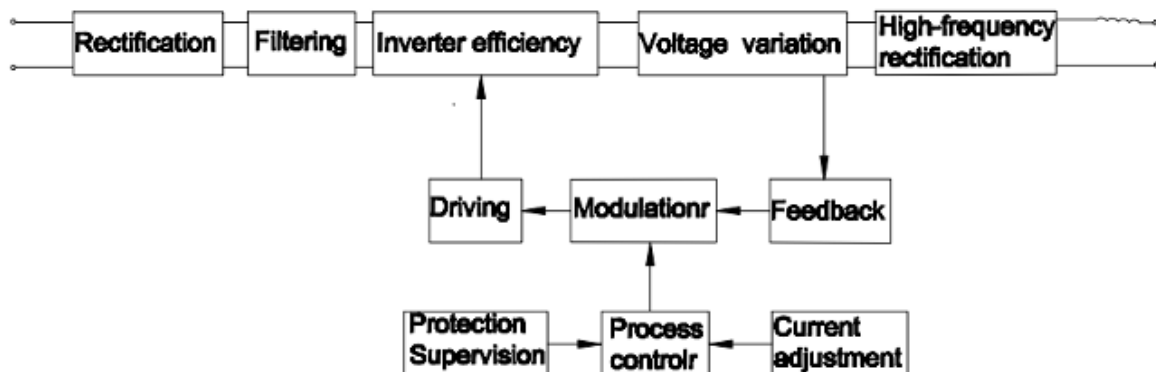
El uso de una frecuencia de inversor de 40 KHz reduce significativamente el consumo del transformador principal, mejorando la eficiencia y el factor de potencia de la máquina de corte, con un gran ahorro de energía. Debido a que el ruido de trabajo es superior al del audio, prácticamente elimina la contaminación acústica.

La cortadora de la serie MICUT, ha aplicado IGBT avanzados y diodos de recuperación rápida como los principales controles y componentes de entrega, combinados con circuitos de control especialmente desarrollados que pueden ajustar uniformemente los circuitos de corriente de corte, lo que hace que la máquina de corte sea capaz de adaptarse a una buena técnica de corte. Las características de protección dinámica de la máquina de corte perfectas garantizan la seguridad y confiabilidad de la máquina de corte.

ESTRUCTURA



1. Luz de encendido: cuando está encendida, la soldadora está en modo de espera.
2. Luz de protección: cuando está encendida, la máquina está en estado de reposo (protección) debido a una temperatura interna excesiva.
3. Pantalla digital de corriente: muestra la corriente de corte preajustada.
4. Potenciómetro de ajuste de corriente: ajusta la corriente de corte de salida.
5. Interfaz de cableado de la pistola de corte: salida de corriente “-” con conector rápido integrado de gas y electricidad.
6. Toma de antena: encendido y apagado de la antorcha y conexión con la placa de control.
7. Conector rápido: corriente de la máquina de corte “+”.
8. Cable de alimentación: conecta la soldadora a la fuente de alimentación.
9. Interruptor de encendido: enciende y apaga la alimentación.
10. Válvula reductora de presión de gas: filtra aceite, agua, polvo y otras impurezas, ajusta la presión de aire.
11. Ventilador de refrigeración: refrigera el componente calefactor interno de la máquina.




ESPECIFICACIONES

Modelo	SW1210
Voltaje de entrada	230V
Frecuencia de entrada nominal	50 Hz
Corriente de entrada nominal	27 A
Capacidad de entrada nominal	6.21 KVA
Tensión nominal de funcionamiento	285V
Corriente de salida	15-40 A
Tensión de salida nominal	96V
Espesor de corte	15 mm
Tiempo de retraso	5-10 s
Protección	IP21S
Dimensiones	30x11.2x25.5 cm
Peso neto	3.3 kg
Peso bruto	5.5 kg

NORMAS UTILIZADAS POR LAS MÁQUINAS DE CORTE GB15579.1/EN60974.1 REQUISITOS DE SEGURIDAD PARA EQUIPOS DE SOLDADURA POR ARCO PARTE 1: FUENTE DE ALIMENTACIÓN PARA SOLDADURA

ILUSTRACIÓN DE SEÑALES

 Etiqueta de conexión a tierra de la máquina de corte por plasma

 Corte por plasma

 Fuente de alimentación de AC monofásica

 Transformador monofásico de tipo estático

 Corriente continua

+: Polaridad de salida “+”

-: Polaridad de salida “-”

X: Ciclo de trabajo

I1máx...A: Corriente de entrada máxima nominal

I1ef...A: Corriente de entrada máxima eficiente

I2: Corriente de corte nominal

U0: Tensión nominal en vacío

U1: tensión de entrada nominal

U2: Tensión de carga nominal ~50/60 Hz: corriente AS, frecuencia nominal 50 Hz (también se puede usar 60 Hz)

V: Tensión de carga nominal (voltios)

A: Corriente de soldadura nominal (amperios)

%: Ciclo de trabajo nominal

A/...V~...A/...V: Rango de salida, corriente de corte nominal mínima y máxima, y tensión de carga correspondiente.
IP21S: Grado de protección de la carcasa. IP son las siglas de International Protection (Protección Internacional). 2 se refiere a evitar el contacto con los dedos de las piezas peligrosas y a evitar que objetos sólidos con un diámetro no inferior a 12,5 mm entren en la carcasa. 1 se refiere a evitar caídas verticales de agua. Las caídas verticales no deben tener efectos perjudiciales. S se refiere a la prueba de impermeabilidad realizada con las piezas móviles del equipo (como el rotor del motor rotatorio) en estado de reposo.
H: Clase de aislamiento.

CONDICIONES DE TRABAJO

1) Condiciones ambientales

- * Rango de temperatura ambiente: corte: -10 ~ +40°C; transporte: 25 ~ +5C.
 - * Humedad relativa del aire: 40°C, ≤50 %; 20°: ≤90 %.
 - * El contenido de polvo, ácido, gases o sustancias corrosivas en el aire circundante no debe superar el normal, excluyendo el contenido producido durante el proceso de corte. No se deben producir vibraciones fuertes durante el uso.
 - * La altitud no debe superar los 1000 m.
- Buena ventilación: asegúrese de que la máquina de corte tenga una distancia mínima de 50 cm.
- * Evite la lluvia al utilizarla en exteriores.
 - * No la utilice en lugares con una velocidad del viento superior a 1 m/s.

REQUISITOS DE LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN

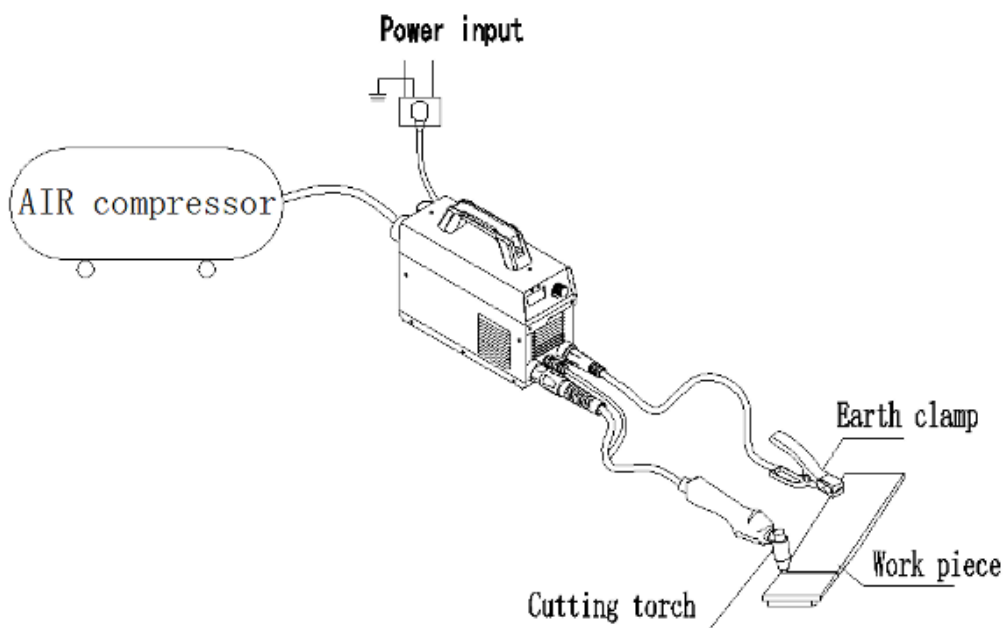
- * La fuente de alimentación debe tener la forma de onda de voltaje real, onda sinusoidal, la fluctuación de frecuencia no debe exceder la clasificación de más o menos 1%.
- * La fluctuación del voltaje de suministro de energía no debe exceder la clasificación de más o menos el 15%.

AVISO:

- Cuando el grado de desequilibrio de la red es demasiado grande, pueden aparecer puntos ciegos que impidan lograr el ajuste del voltaje de salida.
- Cuando aumenta la temperatura del entorno de trabajo de corte, la tasa de trabajo debe disminuir adecuadamente.
- Cuando el ventilador dentro de la máquina no gira o gira de forma anormal, la temperatura de trabajo superará el límite Valor de temperatura permitido y daño de la máquina.

INSTALAR Y DEPURAR

1) CABLEADO (P3)



ESTADO DE LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN

Conecte el cable de alimentación de la parte posterior de la cortadora a una fuente de alimentación monofásica de 220 V (red eléctrica) con disyuntor y cable de tierra. Está estrictamente prohibido acceder a la cortadora a una fuente de alimentación de 380 V (una fuente de alimentación de 380 V dañaría gravemente la cortadora). También está prohibido conectar el cable de tierra a la red eléctrica; de lo contrario, lo hará bajo su propio riesgo y responsabilidad. Nota: La conexión a tierra de la red eléctrica no es la red eléctrica cero.

Configuración de la fuente de alimentación para una cortadora.

Interruptor de aire (A)	40A
Fusible (corriente nominal)	40A
Interruptor de cuchilla (A)	≥40
Cable de alimentación (2mm)	≥ 2,5

Nota: la corriente de fusión del fusible es el doble del valor de la corriente de trabajo nominal.

3) Conexión entre la máquina de corte y la antorcha (ver dibujo de conexión de la máquina de corte)

Conecte la tuerca de acoplamiento del soplete de corte al conector eléctrico de corte en la parte inferior del panel frontal. Utilice una llave abierta o ajustable de 24 mm para instalar y apretar los tornillos.

4) Conexión de la pieza de trabajo

Coloque el conector rápido del cable de tierra con la pinza de tierra en la toma rápida “ + “ del panel frontal, en la parte inferior de la máquina de corte , y gírelo en sentido horario hasta un ángulo determinado para apretarlo . Conecte la pinza de tierra a la pieza de trabajo. pedazo.

5) Depurar

Para mayor seguridad, asegúrese de apagar el interruptor de la caja de distribución de entrada (interruptor automático o disyuntor sin fusible, protector de fugas, etc.) y el interruptor de encendido del cortador . Después de terminar de usar la fuente de alimentación de corte .

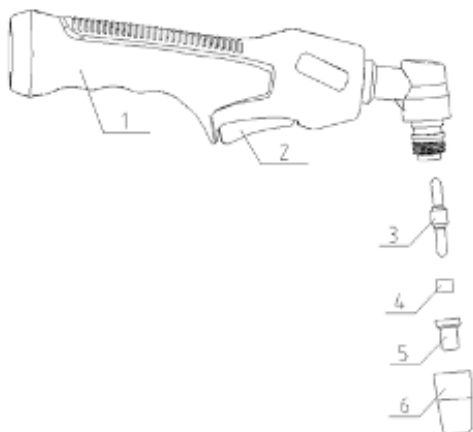
Durante el corte , las salpicaduras en la cara y los ojos serán muy graves.

FUNCIONAMIENTO DEL INTERRUPTOR DE LA ANTORCHA DE CORTE

Presione el interruptor de la antorcha, la máquina de corte suministrará automáticamente gas y energía, y luego iniciará el arco eléctrico y el corte. Al finalizar el corte , suelte el interruptor de la antorcha ; la energía y el gas se detendrán. No toque la boquilla ni el electrodo de corte durante el proceso o la prueba de corte.

ANTORCHA DE CORTE POR PLASMA

Existen dos tipos de sopletes de corte: de contacto y sin contacto. La punta de la boquilla de corte de los sopletes de contacto entra en contacto con la superficie de la pieza, lo que permite cortar láminas con un espesor inferior o igual a 4 mm, con una ranura de corte muy estrecha. Los sopletes de corte sin contacto cuentan con una rueda giratoria, que mantiene la punta de la boquilla de corte a cierta distancia de la superficie de la pieza. La longitud del arco se puede ajustar entre 1 y 5 mm. La estructura de la antorcha se muestra en la Figura 5.



1	Mango de la antorcha
2	Interruptor de la antorcha de corte
3	Electrodo
4	Difusión
5	Boquilla
6	Fundas protectoras de cerámica

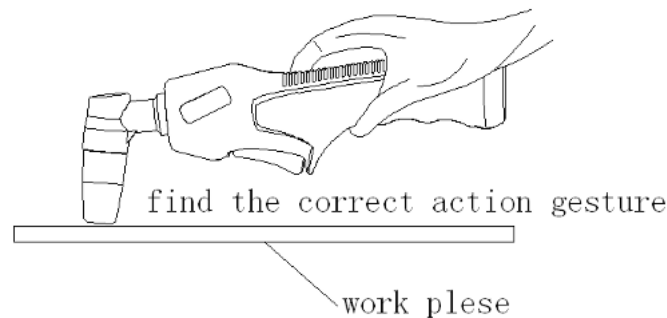
CONSTRUCCIÓN DE LA ANTORCHA

Figura de la estructura de la antorcha de corte de contacto. Antes de usar, inserte el electrodo en el orificio del cuerpo de la antorcha, luego coloque los difusores en los escalones del electrodo, cubra los difusores con la boquilla y enrosque la funda protectora de cerámica a la antorcha. Apriete las piezas mencionadas. Al enroscar la funda protectora de cerámica, presione la boquilla para comprobar que esté apretada. También verifique que la separación entre la boquilla y la funda protectora de cerámica sea uniforme.

FUNCIONAMIENTO DE LA ANTORCHA DE PLASMA

Operación de la antorcha de contacto:

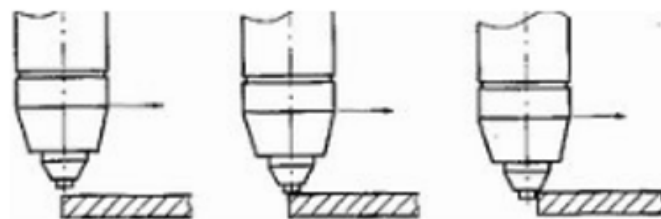
Sujete la antorcha de plasma y haga contacto con el borde de la pieza de trabajo. Inclínela ligeramente hacia la dirección de corte, como se muestra en la figura. Presione el interruptor de la antorcha. Una vez iniciado el arco, mueva la antorcha de plasma verticalmente a velocidad uniforme. Consulte la posición correcta de funcionamiento a continuación.



Consejos: La velocidad de corte depende del grosor del material. Cuanto más fino sea el material, más rápido se cortará. Ajuste la velocidad según las necesidades de corte. Al detener el corte, suelte el interruptor de la antorcha y retírela de la pieza.

Funcionamiento de la antorcha de corte sin contacto:

Para comenzar a cortar, suspenda la antorcha 2 mm por encima de la pieza (la altura de suspensión se fija con las ruedas de la antorcha). Presione el interruptor de la antorcha a lo largo del borde exterior del orificio de la boquilla para iniciar el arco y cortar. Si el arco no se inicia correctamente, presione el interruptor de la antorcha de nuevo. Nota: Al cortar, evite el contacto entre la boquilla de la antorcha y la pieza, ya que podría dañarla. Como se muestra en la Figura 6.

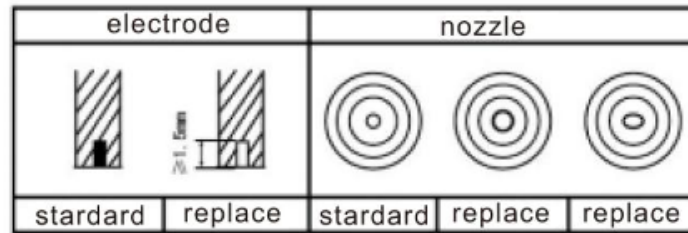


Durante el corte, la antorcha debe estar en posición vertical respecto a la pieza de trabajo. Ajuste la velocidad y el arco de corte según la situación de formación del arco. Es recomendable inclinarlo ligeramente para facilitar la limpieza de la escoria.

Cuando el corte esté a punto de finalizar en unos pocos milímetros, reduzca la velocidad de corte y evite que la boquilla entre en contacto con la pieza de trabajo debido a la deformación del material. A continuación, suelte el interruptor de la antorcha para finalizar el corte.

Agujeros cortados en la pieza de trabajo. Al cortar (es decir, sin cortar en el borde de la pieza de trabajo), si el espesor de la pieza es superior a 3 mm, primero haga un agujero de aproximadamente 2,5-3 mm y luego comience a cortar.

Condiciones de reemplazo para el electrodo y la boquilla de la antorcha: cuando la superficie de corte esté muy inclinada; cuando el arco de corte esté cortado; cuando los agujeros de la boquilla estén deformados; cuando sea difícil crear arcos; cuando la boquilla esté adherida a la pieza de trabajo. Como se muestra en la Figura 7



Es necesario cambiar la boquilla del electrodo de la antorcha.

Nota especial: Si el electrodo se consume a más de 1,5 mm de profundidad, debe reemplazarse inmediatamente; de lo contrario, se producirá un arco eléctrico fuerte y la boquilla y la antorcha se dañarán fácilmente.

Aviso

Por razones de seguridad, asegúrese de desconectar el interruptor de la caja de distribución de la alimentación de corte (interruptor automático, disyuntor o dispositivo de protección contra fugas a tierra) y de desconectar el interruptor de alimentación después de cada uso.

Las salpicaduras de corte en la cara y los ojos son muy peligrosas.

Aviso

Flujo de aire comprimido: El caudal de gas debe aumentarse con la velocidad y el espesor de corte; de lo contrario, se producirá un fallo de corte y la imposibilidad de cortar el material.

Distancia entre la boquilla y la pieza de trabajo: Esta máquina utiliza un soplete de corte de contacto. La boquilla del soplete y la pieza de trabajo deben estar en contacto para crear arcos de contacto.

Reemplazo de la boquilla y el electrodo: Después de un largo periodo de trabajo continuo, la boquilla y el electrodo se queman debido a las altas temperaturas. En este punto, será necesario reemplazar la boquilla y el electrodo para continuar cortando (desconecte la alimentación antes de reemplazarlos). Método de reemplazo: Una vez que el soplete se haya enfriado a temperatura ambiente, afloje el extremo del soplete, retire el electrodo y la boquilla dañados y coloque unos nuevos.

REPARACIÓN Y MANTENIMIENTO

Para maximizar el rendimiento de la máquina y garantizar la seguridad en las operaciones diarias, es fundamental realizar un mantenimiento rutinario.

Durante el mantenimiento rutinario, preste atención al desgaste de las distintas piezas del dispositivo de corte, centrándose en detectar deformaciones y obstrucciones. Revise las piezas mencionadas secuencialmente. Si es necesario, limpie y reemplace algunas piezas. Para mantener el rendimiento original, asegúrese de utilizar piezas originales de nuestra máquina de corte durante el reemplazo.

AVISO

A menos que tenga necesidades especiales, antes del mantenimiento, debe desconectar la caja de distribución de energía por razones de seguridad.

Si no se siguen estos principios, podría provocar descargas eléctricas, quemaduras y otros accidentes graves que pongan en peligro la seguridad personal.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

NO.	FALLO	CAUSA	SOLUCIÓN
1	La luz indicadora se apaga después de encender la fuente de alimentación.	La luz esta rota	Reemplazar
		El fusible está estropeado	Reemplazar
		Sin voltaje de entrada de 400V	Obtener a través de cable de entrada de 400V
		El interruptor de la fuente de alimentación está roto	Reemplazar
		El tablero de control o el cortador está estropeado	Examinar y reparar
2	El ventilador no funciona después de encender la fuente de alimentación	Ventilador estropeado	Reemplazar
		El cable de bajada del ventilador está roto.	Examinar y reparar
		Hoja del ventilador bloqueada.	Limpiar el bloque
		Transformador esta estropeado	Reemplazar
3	Presión falta Indicación Luz está encendida	No hay entrada de aire comprimido.	Examinar y reparar
		La válvula de presión de aire está ajustada a 0 o rota	Ajustar o reemplazar
		El circuito de gas esta bloqueado	Limpiar el bloque
		La válvula de gas está estropeada	Reemplazar
4	Sin función de control de gas	La válvula de gas está estropeada	Reemplazar
		El circuito de gas esta bloqueado	Limpiar el bloque
		Interruptor de comprobación de gas está estropeado	Reemplazar
5	No se puede cortar o no hay salida de alta frecuencia	La brecha de descarga es demasiado grande	Ajustar al espacio adecuado
		Capacitancia de alta presión estropeada	Reemplazar
		Piloto del transformador roto	Reemplazar
		El tablero de control principal está estropeado	Examinar y reparar
6	No se puede cortar o no hay salida de corriente	La antorcha esta rota	Examinar y reparar
		Módulo de conmutación está roto	Reemplazar
		El equipo de contacto de CA está roto	Reemplazar
		Interruptor de modo de grosor de corte está roto	Reemplazar
		El tablero de control principal está estropeado	Examinar y reparar
7	No hay respuesta después de encender el interruptor de la antorcha	El interruptor y el cable de bajada están rotos	Examinar y reparar o reemplazar
		El tablero de interruptores está roto	Examinar y reparar o reemplazar
		El tablero de control principal está roto	Examinar y reparar o reemplazar
		Transformador esta roto	Reemplazar
8	No hay respuesta después de encender la fuente de alimentación	Falta de fase	Examinar y reparar
		El interruptor de la fuente de alimentación está roto	Reemplazar
		Fusible esta roto	Reemplazar
		El transformador esta roto	Reemplazar
		El tablero de control principal está roto	Examinar y reparar o reemplazar

ATENCIÓN

Este aparato no está diseñado para ser utilizado por personas (incluidos niños) con capacidades físicas o sensoriales reducidas, o falta de experiencia y conocimiento, a menos que sean supervisados o instruidos acerca del uso del aparato por una persona responsable de su seguridad, los niños deben ser supervisados para asegurarse de que no juegan con el aparato.



“ELIMINACION DE RESIDUOS DE EQUIPOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS POR PARTE DE USUARIOS PARTICULARES EN LA UNIÓN EUROPEA”

Este símbolo en el producto o en su envase indica que no debe eliminarse junto con los desperdicios generales de casa. Es responsabilidad del usuario eliminar los residuos de este tipo, depositándolos en un “punto limpio” para el reciclado de residuos eléctricos y electrónicos. La recogida y el reciclado selectivos de los residuos de aparatos eléctricos en el momento de su eliminación contribuirán a conservar los recursos naturales y a garantizar el reciclado de estos residuos de forma que se proteja el medio ambiente y la salud. Para obtener más información sobre los puntos de recogida de residuos eléctricos y electrónicos para reciclado, póngase en contacto con su ayuntamiento, con el servicio de eliminación de residuos domésticos o con el establecimiento en el que adquirió el producto.

Importado por: Maquiten, S.A.

Polígono Industrial de Güimar Sector 3 Manzana XV Nave 8

38509 Güimar

Santa Cruz de Tenerife

Tel: 922539251

E.mail: web@mibricolaje.com

Made in China

Fabricado por: AATZ Co., LTD