



MODELO: AXT-PC9040LED

MANUAL DE USUARIO SOLDADORA MULTIPROCESOS MMA Y PLASMA



¿Necesitas ayuda? Llama al (33) 3560 6200 o al 01 800 062 2200 Horario de operación:
Lunes a Viernes de 8:00 a 18:00 www.itcompany.com.mx

SÍRVASE EXAMINAR INMEDIATAMENTE LA CAJA Y EQUIPO EN BUSCA DE DAÑOS

Cuando este equipo se envía, los derechos pasan al comprador después de recibirlo del transportista. En consecuencia, las reclamaciones por daños en el material durante el transporte deberán ser hechas por el comprador ante la compañía de transporte en el momento en que se recibe el envío.

ÍNDICE

Introducción.....	3
Símbolos de seguridad.....	4
Advertencias de seguridad.....	5
Método de transporte.....	13
Tabla de parámetros técnicos.....	14
Descripción General.....	15
Estructura y descripción.....	16
Requisitos de instalación.....	16
Instrucción de instalación.....	17
Conexión Eléctrica.....	18
Instalación del Equipo.....	20
Instrucciones del panel de funcionamiento.....	24
Precauciones y medidas preventivas.....	25
Mantenimiento.....	28
Solución a Fallas.....	31
Diagrama de conexión.....	34
Diagrama de partes.....	35
Política de garantía.....	37

MANUAL DEL USUARIO



ATENCIÓN: Lea, entienda y siga todas las instrucciones de seguridad de este manual antes de usar esta herramienta.

Garantía de 2 años contra defectos de fabricación, esta garantía no cubre los daños causados por usos inadecuados de la máquina, así como el desgaste natural producido por su uso.

IMPORTANTE

Le agradecemos su preferencia y esperamos seguir teniendo el gusto de servirle en el futuro. Este manual al igual que el que vienen en su equipo contienen información importante para la recepción, instalación, operación y mantenimiento del mismo. Es muy importante que se tome el tiempo para leerlos detenidamente y comprender las instrucciones antes de iniciar su instalación y guardarlos en un lugar seguro para referencias posteriores.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD



Éste símbolo aparece en todas las instrucciones de seguridad personal y del equipo acompañada de las palabras advertencia o peligro, indica que de no respetar este punto puede significar graves riesgos lea y entienda el manual de seguridad y todos los suplementos (si se adjuntan) por completo antes de operar su equipo. se recomienda vestir de manera adecuada.



Ésta máquina debe ser operada y mantenida por personal o profesionales de tiempo completo. ¡No se le permite operar y repararlo a menos que lea este manual con anticipación!



ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD

ATENCIÓN: Las siguientes señales significan advertencia. Hacer funcionar partes y recibir una descarga eléctrica o partes térmicas dañará su cuerpo u otros. Los avisos correspondientes son los siguientes. Es una operación bastante segura después de tomar varias medidas de protección necesarias.

Descripción de Símbolos

ATENCIÓN: Lea, y entienda la descripción de los símbolos de seguridad. Antes de operar este equipo.

 ¡Advertencial! Peligro de electrocución	 ¡Advertencial! Peligro de electrocución	 Lleve puesta ROPA DE PROTECCIÓN	 Lleve puestos GUANTES DE SEGURIDAD	 Aísle la mesa de trabajo y coloque la tierra.	 Conecte planta a tierra
 Desconecte la máquina de la red de poder después de usar	 Lleve puestos GAFAS DE SEGURIDAD	 LOS RAYOS DEL ARCO pueden quemar sus ojos y piel.	 ¡Advertencial! Presencia de rayos intensos visibles e invisibles (ultravioleta e infrarrojo)	 Peligro de quemaduras. Presencia de componentes calientes	 Peligro de quemaduras. Presencia de componentes calientes
 Trabaje en ambientes ventilados y/o uso con extractores	 No toque electrodos o cables dañados	 Las chispas de soldadura o corte pueden provocar incendio o explosión	 ¡Advertencial! presencia de luz ultravioleta y radiación	 ¡Peligro! Riesgo de electrocución, Presencia de voltaje	 ¡Advertencial! de vapores dañinos causados por procesos de uso
 Use Gafas de protección	 Uso de respiradores	 ¡Advertencial! Presencia de chispas y proyectiles metálicos peligrosos para los ojos	 ¡Advertencial! Presencia de Gas	 ¡Advertencial! Peligro de incendio	 ¡Advertencial! Peligro de incendio
 Instale los tanques de gas en posición recta y vertical	 Asegure la presencia de un extinguidor cerca	 ¡Advertencial! Peligro de Explosión	 ¡Advertencial! No soldé o realice corte de plasma en contenedores cerrados	 ¡Advertencial! Campos electromagnéticos	 ¡Advertencial! Campos electromagnéticos
 ¡Advertencial! El campo electromagnético puede causar mal funcionamiento de marcapasos	 ¡Advertencial! Ruido excesivo use protección auditiva	 ¡Advertencial! Mantenga manos lejos de la entorchada	 ¡Advertencial! Mantenga manos lejos de ejes giratorios en movimiento	 ¡Precaución! El alambre de soldar puede causar heridas	 Emisión de radiaciones de alta frecuencia
 ¡Advertencial!	 ¡Advertencial! Leer el manual antes de usar el producto	 ¡Advertencial! Los cilindros pueden explotar si se dañan	 ¡Advertencial! Las baterías pueden explotar si se dañan	 ¡Advertencial! Las placas móviles pueden provocar lesiones	 ¡Advertencial! Las chispas despedidas por los equipos pueden provocar lesiones
 ¡Advertencial! Antorcha alto voltaje	 ¡Advertencial! Electrodo alto voltaje	 Uso obligatorio de careta de soldar	 Uso obligatorio de calzado de seguridad	 Uso obligatorio de equipo de seguridad	 Precauciones de seguridad para la instalación y ubicación
 Comprobar seguridad					



¡ADVERTENCIA! El corte puede ser peligroso para el operador, las personas en o cerca del área de trabajo y el entorno circundante si la máquina no se opera correctamente. Por lo tanto, el corte debe cumplir estricta y plenamente con todas las normas de seguridad pertinentes. Lea y comprenda atentamente este manual antes de la instalación y el funcionamiento.

CHOQUE ELÉCTRICO PUEDE LLEVAR A LA MUERTE



- a) Los circuitos del electrodo y trabajo (o tierra) están eléctricamente “calientes” cuando la soldadora está encendida. No toque estas partes “calientes” con su piel desnuda o ropa mojada. Utilice guantes secos sin perforaciones para aislar sus manos.
- b) Aíslese del trabajo y tierra utilizando aislamiento seco. Asegúrese de que el aislamiento sea lo suficientemente grande para cubrir su área completa de contacto físico con el trabajo y tierra.
- c) Siempre asegúrese de que el cable de trabajo haga una buena conexión eléctrica con el metal que está siendo soldado. La conexión deberá estar tan cerca como sea posible del área que está siendo cortada.
- d) Aterrice el equipo con el que va a cortar a un sistema de tierra física
- e) Mantenga la antorcha de plasma, pinza de trabajo, cable de corriente y máquina de corte plasma en buenas condiciones de operación segura.
- f) Nunca toque de manera simultánea las partes eléctricamente “calientes” de las pinzas conectados a dos equipos de corte porque el voltaje entre las dos pueden ser el total del voltaje de circuito abierto de ambas.
- g) Cuando trabaja sobre el nivel del piso, utilice un cinturón de seguridad para protegerse de una caída en caso de descarga.

EL GAS, PUEDE SER PERJUDICIAL PARA SU SALUD



- a) La cortadora de plasma puede producir humos y gases peligrosos para la salud. Evite respirar estos humos y gases. Cuando corte, mantenga su cabeza fuera de los humos. Utilice suficiente ventilación y/o escape en el arco para mantener los humos y gases alejados de la zona de respiración.
- b) Cuando corte en materiales que requieren ventilación especial como recubrimiento de acero inoxidable o duro (vea las instrucciones en el contenedor o MSDS) o en el acero chapado con plomo o cadmio y otros metales o recubrimientos que producen humos altamente tóxicos, mantenga la exposición tan baja como sea posible y dentro de los límites aplicables utilizando el escape local o ventilación mecánica. En los espacios confinados o en algunas circunstancias, en exteriores, tal vez se requiera un respirador. También se requieren precauciones adicionales al cortar acero galvanizado.
- c) La operación del equipo de control de humos se ve afectada por varios factores incluyendo el uso y posicionamiento adecuados del equipo, mantenimiento del equipo y el procedimiento de corte específico y aplicación involucrada. Deberá revisarse el nivel de exposición del trabajador después de la instalación y periódicamente después para asegurarse de que está dentro de los límites aplicables.
- d) No corte en lugares cerca de vapores de hidrocarburos clorados provenientes de las operaciones de desengrasado, limpieza o rociado. El calor y rayos del arco pueden reaccionar con vapores de solventes para formar fosgeno; un gas altamente tóxico, y otros productos irritantes.
- e) Los gases utilizados para corte de plasma pueden desplazar el aire y provocar lesiones o muerte. Siempre utilice suficiente ventilación, especialmente en áreas confinadas, a fin de asegurar que el aire de respiración sea seguro.
- f) Lea y comprenda las instrucciones del fabricante de este equipo y los consumibles a utilizarse, incluyendo la ficha de datos de seguridad de material (MSDS) y siga las prácticas de seguridad de su patrón. Las formas MSDS están disponibles con su distribuidor de soldadura o del fabricante.

RADIACIÓN DEL ARCO ES DAÑINA PARA LOS OJOS Y LA PIEL



- a) Utilice una careta con el filtro adecuado y placa de cubierta para proteger sus ojos de las chispas y rayos del arco cuando esté cortando u observando una soldadura o corte de arco abierto.
- b) Utilice ropa adecuada hecha de material durable resistente a las flamas para proteger su piel y la de sus ayudantes contra los rayos del arco.
- c) Proteja a otro personal cercano con pantallas adecuadas no inflamables y/o adviértales que no deben observar el arco ni exponerse a los rayos del mismo, ni a la salpicadura caliente o metal.

LOS CAMPOS ELECTROMAGNÉTICOS PUEDEN SER PELIGROSOS



- a) La corriente eléctrica que fluye a través de cualquier conductor provoca; Campos Eléctricos y Magnéticos (EMF) localizados. La corriente de soldadura crea campos EMF alrededor de los cables de corte y máquinas de corte de plasma.
- b) Los campos EMF pueden interferir con algunos marcapasos y los trabajadores que tienen un marcapasos deberán consultar a su médico antes de cortar.
- c) La exposición a los campos EMF en el corte de plasma puede tener otros efectos en la salud que se desconocen.
- d) Todos los trabajadores deberán utilizar los siguientes procedimientos, a fin de minimizar la exposición a los campos EMF del circuito de corte de plasma:
 - 1. Enrute juntos los cables del electrodo y trabajo – Asegúrelos con cinta cuando sea posible.
 - 2. Nunca enrolle el cable del electrodo alrededor de su cuerpo.
 - 3. No coloque su cuerpo entre los cables del electrodo y trabajo. Si el cable del electrodo está en su lado derecho, el cable de trabajo deberá estar también en su lado derecho.
 - 4. Conecte el cable de trabajo a la pieza de trabajo tan cerca como sea posible al área que está siendo soldada.
 - 5. No trabaje al lado de la fuente de poder de soldadura.

LAS CHISPAS DE SOLDADURA O CORTE PUEDEN PROVOCAR EXPLOSIÓN



- a) Remueva los riesgos de incendio del área de corte. Si esto no es posible, cúbralos para evitar que las chispas del corte provoquen un incendio. Recuerde que las chispas y materiales calientes del corte pueden atravesar fácilmente pequeñas fisuras y aperturas, y penetrar en las áreas adyacentes. Evite soldar cerca de las líneas hidráulicas. Tenga un extinguidor de incendios a la mano.
- b) Cuando deban utilizarse gases comprimidos en el sitio de trabajo, deberán tenerse precauciones especiales para evitar situaciones peligrosas. Consulte la información de operación para el equipo que se está utilizando.
- c) Cuando no esté cortando, asegúrese de que ninguna parte del circuito esté tocando el trabajo o tierra. El contacto accidental puede provocar sobrecalentamiento y crear un peligro de incendio.
- d) No caliente, corte o suelde tanques, barriles o contenedores hasta haber tomado los pasos adecuados para asegurar que dichos procedimientos no causarán vapores inflamables o tóxicos a partir de las sustancias dentro. Pueden provocar una explosión incluso cuando se han “limpiado”.
- e) Ventile los moldes o contenedores huecos antes de calentar, cortar o soldar. Pueden explotar.
- f) Las chispas y salpicaduras saltan del arco de corte. Utilice vestimenta protectora libre de aceite como guantes de cuero, camisa pesada, pantalones sin dobladillo, zapatos altos y una gorra sobre su cabello. Utilice tapones para los oídos cuando corte fuera de posición o en lugares confinados. Siempre utilice lentes de seguridad con protecciones laterales cuando esté en un área de soldadura o corte.
- g) Conecte el cable de tierra a la pieza de trabajo tan cerca del área de corte como sea práctico. Los cables de trabajo conectados al armazón del edificio u otros lugares lejos del área de corte aumentan la posibilidad de que corriente pase a través de cadenas elevadoras, cables de grúas u otros circuitos alternos. Esto puede crear riesgos de incendio o sobrecalentar cadenas o cables elevadores hasta que caigan.

NOTA: No utilice una fuente de poder de soldadura para descongelar tuberías.

EL RUIDO EXTREMO SERÁ PERJUDICIAL PARA LA AUDICIÓN



- a) Utilice un protector auricular u otros medios para proteger los oídos. Ya que la exposición a ruidos muy altos por mucho o poco tiempo pueden causar la pérdida de la audición a corto, mediano o largo plazo.
- b) Advierta que el ruido es perjudicial para cualquier espectador, por lo cual es importante que también los espectadores lleven protección auricular.

EL CILINDRO PUEDE EXPLOTAR SI SE DAÑA



Los cilindros deberán colocarse:

- 1. Lejos de las áreas donde puedan golpearse o estar sujetos a daño físico.
- 2. Una distancia segura de la soldadura de arco u operaciones de corte, y cualquier otra fuente de calor, chispas o flama.
- a) Nunca permita que el electrodo, porta electrodo o cualquier otra parte eléctricamente “caliente” toque un cilindro.
- b) Mantenga su cabeza y cara lejos de la salida de la válvula del cilindro cuando abra la misma.
- c) Los tapones de protección de las válvulas siempre deberán estar en su lugar y apretarse a mano excepto cuando el cilindro esté en uso o conectado para uso.



PRECAUCIÓN

Se debe agregar una pastilla térmica adecuada para utilizar la máquina. (Utilice como referencia el amperaje máximo del equipo)

AUTOPROTECCIÓN



- a) El usuario debe cumplir con las normas de seguridad y salud al usar el equipo de protección laboral adecuado. Intenta evitar lesiones en los ojos y la piel.
- b) Es seguro cubrirse la cabeza con una careta, solo mire el arco a través del vidrio protector.
- c) No exponga ninguna parte del cuerpo a las terminales de salida positiva y negativa de corte al mismo tiempo sin equipo de protección contra descargas eléctricas.

PRECAUCIONES



- a) Esta cortadora es un producto electrónico cuyos componentes se pueden dañar fácilmente si se exponen a variaciones de tensión. Al revisar la potencia de la instalación revise las recomendaciones para evitar dañar el dispositivo.
- b) Verifique la conexión para ver si es correcta o confiable cada vez que trabaja. Además, asegúrese de que el dispositivo de toma de tierra sea correcto.
- c) Durante el uso, ya que el humo es nocivo para la salud humana, la operación debe llevarse a cabo en las instalaciones con ventilación y extracción de gases adecuada.
- d) Prohibir a los usuarios no capacitados la manipulación del cortador.
- e) Debido a que la cortadora de plasma posee fuertes frecuencias electromagnéticas y de radio, las personas con marcapasos pueden ser afectados por la interferencia electromagnética, por lo cual no pueden permanecer cerca.
- f) Cuando esté en funcionamiento, preste atención a su ciclo de trabajo nominal. No sobrecargue el equipo.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD PARA LA INSTALACIÓN Y UBICACIÓN



- a) En algunas áreas, donde algo puede caerse del cielo, se debe tomar precauciones de seguridad personal.
- b) En los alrededores del sitio de construcción, cosas como el polvo, ácido, gases corrosivos u otras sustancias en el aire no puede exceder el valor estándar excepto aquellos generados durante la cortadora.
- c) El equipo al ser instalado al aire libre debe estar en un área donde no haya luz solar directa, lluvia, un rango de temperatura de -10°C a $+40^{\circ}\text{C}$ y baja humedad.

Recuerde que el ciclo de trabajo esta medido en condiciones de 20°C por lo que cualquier obstrucción puede alterar el ciclo de trabajo del equipo.

- d) No utilice el equipo en ambientes muy húmedos, como lluvia, nieve, tuberías dañadas, etc.
- e) Se necesita un espacio de 50 cm a la redonda para garantizar una buena ventilación.
- f) Ninguna impureza metálica es tolerable dentro del soldador.
- g) En algunas áreas, no hay vibración severa.
- h) Asegúrese de que nada en el entorno cause algunas interferencias en el área de corte.
- i) Asegúrese de que la capacidad de la fuente de alimentación es suficiente para permitir que el soldador funcione normalmente. Un dispositivo de protección de seguridad debería estar equipado con la potencia de entrada.
- j) Evite que se caiga el trabajador si se coloca en un lugar de más de 10° de inclinación.

COMPROBACIÓN DE SEGURIDAD



El operador debe verificar los siguientes elementos antes de acceder a la fuente de alimentación:

- a) Asegúrese de que la toma de corriente esté conectada a tierra de manera correcta.
- b) Asegúrese de que los terminales de salida estén bien conectados sin cortocircuito.
- c) Asegúrese de que los cables de salida y entrada sean perfectos sin exposición.

La máquina de soldar debe ser inspeccionada por profesionales en el momento correcto (no más de 6 meses). Los siguientes puntos:

- a) Si los componentes electrónicos están sueltos y debe llevarse a cabo la eliminación de polvo.
- b) Si el panel montado en el dispositivo es capaz de garantizar la implementación normal de la máquina.



Desconecte de la fuente de poder antes de darle mantenimiento.

Contáctese con el proveedor para adquirir el servicio cuando los usuarios no tienen la habilidad de repararlo.

¿Necesitas ayuda? Llama al (33 3560 6200 o al 800 062 2200
horario de atención: Lunes a Viernes de 8:00 a 18:00
www.itcompany.com.mx

MÉTODO DE TRANSPORTE

1. Cuando tenga necesidad de mover de lugar su equipo, sujételo de su manija para jalar o' levantar, ayúdese empujándolo o levantándolo de su armazón o' gabinete.
2. Se recomienda que la posición correcta a la hora de transportar el equipo es la posición Vertical. No se recomienda recostar o' inclinarlo ya que estas dos posiciones generarían un daño a las partes internas del equipo
3. Si el equipo requiere ser transportado en cualquier vehículo colóquelo en el lugar adecuado y sujételo para que no se mueva, evítara que se golpe o' se caiga.
4. Para mover su equipo de un lugar a otro ayúdese de sus llantas apoyándose de sus manijas o agarraderas esto facilitara su ubicación a la hora de moverlo
5. No se apoye o jale perillas y/o' cables de alimentación. Esto pondría en riesgo su seguridad y consecuencias para el Equipo.

INCLINACIÓN

Coloque la máquina directamente sobre una superficie segura y nivelada o sobre un carro de transporte recomendado. La máquina puede caerse si no se sigue este procedimiento.

En caso de que el equipo reciba algún golpe, desconecte el equipo y revise que ninguna parte del equipo haga contacto con las partes internas para prevenir cortos circuitos o riesgos de electrocución



¡PRECAUCIÓN!

Puede provocar interferencias de radio al usarse en interiores, por tanto, el trabajador debe realizar todos los preparativos para protección.

TABLA DE PARÁMETROS TÉCNICOS



Modelo Parámetros	AXT-PC9040LED	
Voltaje de conexión (V)	AC220V±10%/1F	
Función	Corte	MMA
Demanda de potencia (KVA)	7	6.4
Corriente de demanda (A)	32/17	29/15
Voltaje en vacío (V CD)	305	68
Corriente de salida (A)	20-40	30-140
Voltaje de trabajo (V)	88/96	21.2/25.6
Ciclo de trabajo (%)	30% 40A	25% 140A
	60% 28A	60% 90A
	100% 22A	100% 70A
Eficiencia (%)	80	80
Factor de potencia	0.68	0.68
Factor de aislamiento	H	H
Grado de protección	IP21S	IP21S
Inicio de arco	Arco piloto	/
Presión de aire requerida (MPa)	0.3-0.45	/
Diámetro de la punta (mm)	0.9	/
Espesor de corte Máximo (mm)	1-20	/
Potencia nominal	6.6	4.6
Peso (kg)	13±0.2 kg	
Dimensiones (mm)	510*185*295	

DESCRIPCIÓN GENERAL

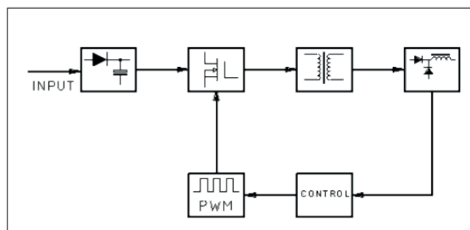
Las máquinas de corte son rectificadores que adoptan la tecnología de inversor más avanzada, que se puede aplicar en sistemas de corte por plasma mediante el uso de aire comprimido.

El desarrollo de equipos de corte con inversor se beneficia del desarrollo de la teoría y los componentes del suministro de energía del inversor. La máquina de corte inversor AXT-PC9040LED, primero transfiere el voltaje de trabajo de 50/60 Hz a alta frecuencia (por encima de 20-50 KHz) a través del dispositivo IGBT de alta potencia, luego reduce el voltaje y ajusta la corriente, entrega corriente de corte de alta potencia a través de la tecnología PWM.

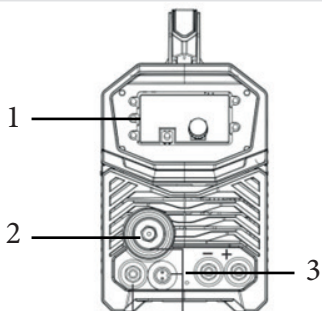
La serie de máquinas de corte por plasma puede producir un arco más fuerte, más concentrado y más estable. El arco es presionado ferozmente por el aire que fluye rápidamente y la temperatura puede alcanzar entre 10000 y 15000 grados centígrados. Esto forma el estado de electrolitos y luego forma un fuerte arco de plasma. Tiene las funciones para ajustar la corriente de corte y el tiempo posterior al gas.

En comparación con las demás máquinas cortadoras, la serie de máquinas cortadoras utiliza un circuito electrónico avanzado para suministrar energía rápida y controlarla. Además, tienen una operación de corte de primer nivel y una eficiencia de transferencia extremadamente alta. La serie de cortadoras de plasma puede diseñarse fácilmente con diferentes potencias de corte, y la corriente de salida es constante y ajustable, además de ofrecer un excelente rendimiento operativo. En situaciones comunes, su eficiencia de transferencia es superior al 85%.

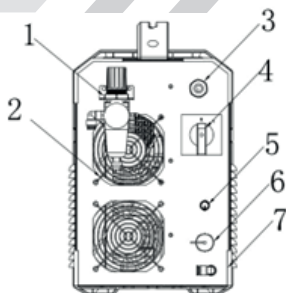
La máquina se usa ampliamente y se puede usar en procesos de corte de acero inoxidable, acero al carbono, cobre y otros metales no ferrosos. Gracias por comprar nuestros productos y esperamos sus valiosos consejos. Nos dedicaremos a producir los mejores productos y ofrecer el mejor servicio.



ESTRUCTURA Y DESCRIPCIÓN



1. Pantalla LED
2. Conector central
3. Conector CNC



1. Válvula reductora
2. Abanico
3. La unión del cable de alimentación
4. Interruptor de encendido
5. Interruptor CNC
6. Zócalo de conexión de 12 pines
7. Conector de entrada

REQUISITOS DE INSTALACIÓN

Por favor, lea las siguientes notas al seleccionar el entorno de instalación:

- La instalación debe evitarse en entornos con polvo, polvo metálico o gases químicos corrosivos.
- Se debe evitar la instalación en ambientes con gases corrosivos o explosivos.
- Asegúrese de que la temperatura ambiente de trabajo esté entre -10°C y $+40^{\circ}\text{C}$. Si se utiliza en un entorno superior a $+40^{\circ}\text{C}$, se deben tomar medidas adicionales de enfriamiento forzado o reducir el uso.
- Debe usarse en un ambiente con humedad inferior al 90% y sin condensación.
- Asegúrese de que no haya viento en el costado de la máquina de corte y use un parabrisas si es necesario, de lo contrario, afectará la calidad del corte.

Nota: Si hay requisitos especiales de instalación, consulte y confirme primero con el distribuidor o proveedor local.

La máquina de corte debe estar a más de 30 cm de la pared u otro equipo.

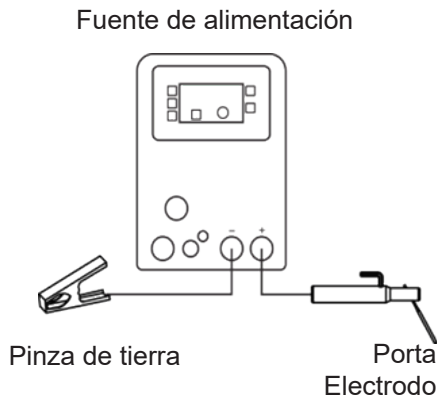
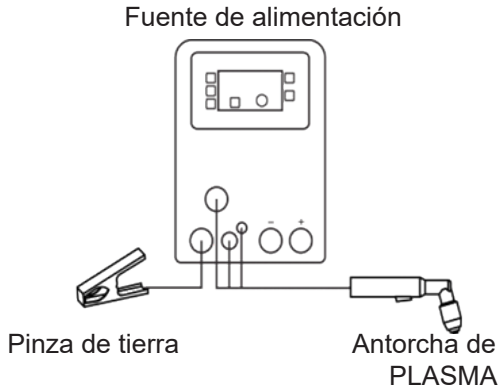
INSTRUCCIÓN DE INSTALACIÓN

La máquina está equipada con un dispositivo de compensación de voltaje de alimentación. Cuando el voltaje de alimentación fluctúa entre $\pm 10\%$ del voltaje nominal, aún puede funcionar normalmente.

Cuando la máquina se utiliza con cables largos, para evitar que la forma de voltaje disminuya, se sugiere un cable de sección más grande. Si el cable es demasiado largo, puede tener una gran afluencia en el rendimiento de encendido del arco u otro rendimiento del sistema de corte, por ejemplo, el rendimiento de golpeo del arco HF se debilita o el sistema funciona de manera anormal. Por lo tanto, se sugieren cables de longitud configurada.

- Asegúrese de que la entrada de la máquina no esté bloqueada o cubierta para evitar el mal funcionamiento del sistema de enfriamiento.
- Conecte a tierra los cables con un área de sección no inferior a 6 mm² a la carcasa, la forma en que se conecta el tornillo en la parte posterior de la fuente de alimentación al dispositivo de tierra, o asegúrese de que el terminal de tierra de la toma de corriente esté firmemente conectado. Ambas formas se pueden utilizar para una seguridad absoluta.
- Utilice un tubo de aire resistente a la presión para conectar la entrada de aire y la fuente de aire comprimido, apriete la junta con un aro u otras formas en caso de fugas de gas. Se debe suministrar gas seco con presión y caudal adecuados. Si su fuente de aire no puede cumplir con los requisitos anteriores, debe considerar usar un solo compresor con suficiente potencia y filtro de descompresión de aire para garantizar que la máquina funcione normalmente.
- Coloque el enchufe del cable en el enchufe del panel y fíjelo en el sentido de las agujas del reloj. Por otro lado, sujete la pieza de trabajo con una abrazadera de tierra.
- De acuerdo con el grado de voltaje de entrada, conecte el cable de alimentación con la caja de fuente de alimentación del grado de voltaje correspondiente. Asegúrese de que no haya errores y que el voltaje de la fuente de alimentación no exceda el rango de permisos.
- Conecte el cableado siguiendo el esquema correcto, los siguientes pasos se pueden realizar a continuación.

NOTA: En esta figura, CA 220 V es solo un ejemplo. Conecte el voltaje de entrada de acuerdo con los parámetros de la placa de identificación.



- Encienda el interruptor en el panel posterior, mientras tanto, la pantalla digital se ilumina y el ventilador funciona
- Abra la válvula de gas, ajuste la presión y el flujo de gas a la norma nominal. (consulte la “Tabla de parámetros técnicos”)
- Presione el interruptor de la antorcha, el arco piloto se encenderá desde la boquilla
- Ajuste de la corriente adecuada de acuerdo con el espesor de la pieza de trabajo y los requisitos del proceso

NOTAS O MEDIDAS PREVENTIVAS

MEDIO AMBIENTE

1. La máquina puede funcionar en entornos donde las condiciones son secas con un nivel de humedad máximo del 90%.
2. La temperatura ambiente está entre -10 y 40 grados centígrados.
3. Evite soldar a la luz del sol o a goteos. No permita que el agua entre en el gas.
4. Evite soldar en áreas de polvo o en el ambiente con gas corrosivo.
5. Evite la soldadura con gas en un entorno con fuerte flujo de aire.

NORMAS DE SEGURIDAD

El cortador de plasma ha instalado un circuito de protección contra sobrecalentamiento.

1. ¡El área de trabajo está adecuadamente ventilada!

El cortador de plasma es una máquina poderosa, cuando está en funcionamiento, se genera por altas corrientes y el viento natural no se puede satisfacer con las demandas de enfriamiento de la máquina. Por lo tanto, hay un ventilador entre máquinas para enfriar la máquina. Asegúrese de que la entrada no esté en bloque o cubierta, está a 0,3 metros de la máquina de soldar a los objetos del entorno. El usuario debe asegurarse de que el área de trabajo esté adecuadamente ventilada. Es importante para el rendimiento y la longevidad de la máquina.

2. No sobrecargue

El voltaje de alimentación se puede encontrar en el diagrama de los datos técnicos principales. El circuito de compensación automática de voltaje asegurará que la corriente de corte se mantenga dentro del rango permitido. Si el voltaje de alimentación excede el rango limitado permitido, se daña a los componentes de la máquina. El operador debe comprender esta situación y tomar medidas preventivas.

3. Si el cortador de plasma excede el ciclo de trabajo limitado, dejará de funcionar para protegerlo. Debido a que la máquina está sobrecalentada, el interruptor de control de temperatura está en la posición "ON" y el código de error -E2 se mostrará en la pantalla digital. En esta situación, no es necesario desenchufar para que el ventilador enfríe

la máquina. Cuando la luz indicadora está apagada y la temperatura baja al rango estándar, puede volver a funcionar.

PREGUNTAS DURANTE EL CORTE



Los accesorios, los materiales de corte, el factor ambiental, las potencias de suministro pueden tener algo que ver con el corte. El usuario debe intentar mejorar el entorno de soldadura.

1. A. La superficie de corte es áspera, mal resultado de corte:

Es posible que la máquina no esté bien operada. Puedes comprobarlo de la siguiente manera:

- Asegúrese de que el suministro de aire comprimido tenga suficiente presión, que no sea inferior a 0,3-0,45 MPa
- El electrodo y la boquilla no coinciden con la corriente. Compruébelo de la siguiente manera:

Actual	20-40A
Tobera	Φ0,9 mm

2. El golpe de arco es difícil y fácil de pausar:

- Asegúrese de que la calidad del electrodo sea alta.
- La corriente de corte es demasiado pequeña y el flujo de aire es demasiado grande. Y si el efecto de enfriamiento es demasiado fuerte, provocará una pausa en el arco.
- El voltaje de la red de alimentación es bajo y el cable de entrada es demasiado largo.

3. La corriente de salida no está hasta el valor nominal:

- Cuando el voltaje de alimentación se aleja del valor nominal, hará que la corriente de salida no coincida con el valor nominal; Cuando el voltaje es inferior al valor nominal, la salida máxima también puede ser inferior al valor nominal.

4. La corriente no se estabiliza cuando la máquina está en funcionamiento:

Tiene algo que ver con factores como los siguientes:

- Se ha cambiado el voltaje neto del cable eléctrico.
- Hay interferencias dañinas de cables eléctricos, redes u otros equipos.

5. Electrodo o boquilla quemados con frecuencia:

- La corriente es demasiado grande o la boquilla es demasiado pequeña.
- La presión de aire es baja y el efecto de enfriamiento es débil y la boquilla está demasiado caliente.

6. Arc no puede cortar la placa de acero por completo, o demasiadas salpicaduras:

- Tal vez la capacidad de la máquina no pueda satisfacer la demanda de ese grosor, utilice una máquina más grande.
- El electrodo o la boquilla están quemados, cámbielo.

NOTA: Para un funcionamiento normal, debe cortar desde el borde de la pieza de trabajo, de esta manera puede proteger la antorcha de daños por aglutinación de salpicaduras.

MANTENIMIENTO



¡ADVERTENCIA! La alimentación debe estar apagada para todas las revisiones y mantenimientos, antes de abrir la carcasa, asegúrese de que el enchufe de alimentación esté desconectado.

- Elimine el polvo con aire comprimido seco y limpio con regularidad, si la máquina de soldar está operando en un entorno donde está contaminado con humos y aire contaminado, la máquina necesita eliminar el polvo todos los días.
- La presión del aire comprimido debe estar dentro de la disposición razonable para evitar daños a los componentes pequeños de la máquina.
- Verifique el circuito interno de la máquina de soldar con regularidad y asegúrese de que el circuito del cable esté conectado correctamente y que los conectores estén bien conectados (especialmente el conector de inserción y los componentes). Si se encuentran incrustaciones y se encuentran sueltos, pulirlos bien y luego volver a conectarlos firmemente.
- Evite que el agua y el vapor entren en la máquina, si ingresan a la máquina, seque la máquina intermedia y luego verifique el aislamiento de la máquina.
- Si la máquina de soldar no funcionará durante mucho tiempo, debe colocarse en una caja de embalaje y almacenarse en un ambiente seco.

NOTAS ANTES DE COMPROBAR

¡ADVERTENCIA! El experimento a ciegas y la reparación descuidada pueden conducir a más problemas y dificultar la verificación y reparación formales. CUando la máquina está electrificada, las partes desnudas contienen un voltaje potencialmente mortal. Cualquier contacto directo e indirecto causará una descarga eléctrica, y una descarga eléctrica severa provocará la muerte.

AVISO: En el periodo de mantenimiento de la garantía, si el usuario realiza una revisión y reparación incorrecta del mal funcionamiento de las máquinas de soldadura / corte sin nuestro permiso, la garantía de mantenimiento gratuita ofrecida no será válida.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

NOTA: Las siguientes operaciones deben ser realizadas por electricistas calificados con certificaciones válidas. Antes del mantenimiento, póngase en contacto con nosotros para obtener sugerencias profesionales.

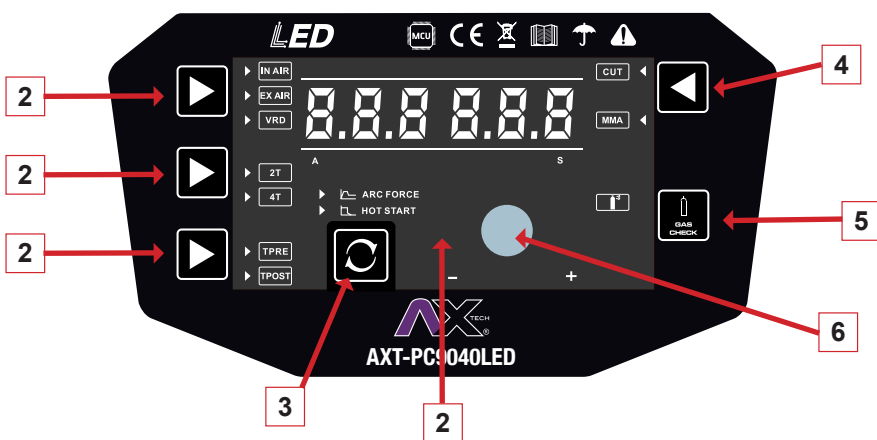
Síntoma de falla	Remedio
El medidor de pantalla digital está encendido, el ventilador está funcionando, pero la linterna no funciona cuando se presiona el gatillo de la linterna	<ol style="list-style-type: none">1. Compruebe si la antorcha está en circuito abierto.2. Compruebe si el interruptor de control de la antorcha está dañado.
Se muestra el código de error E2, mientras el ventilador sigue funcionando	<ol style="list-style-type: none">1. La máquina está sobrecalentada, deje que la máquina se enfríe durante varios minutos hasta que el indicador LED de sobrecalentamiento se apague automáticamente

El ventilador está funcionando, el medidor de pantalla digital está encendido, la válvula solenoide funciona, pero no hay encendido por arco

1. Hay un problema con la parte de ignición del arco.
2. El componente rectificador está dañado
3. Hay un problema con el circuito de control

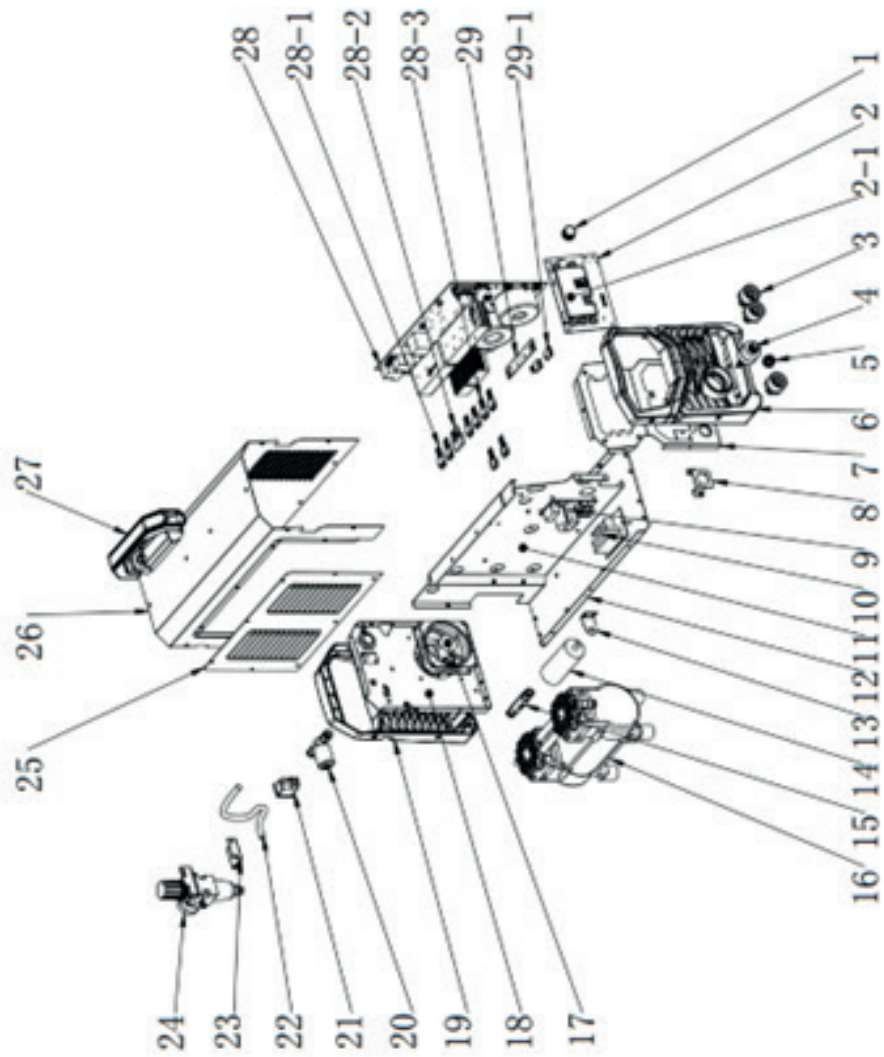
Si después de la verificación y el ajuste, aún no puede funcionar normalmente, comuníquese con el distribuidor local o con nuestro centro de servicio.

INSTRUCCIONES DEL PANEL DE FUNCIONAMIENTO



1	Botón de selección de Gas: Interno, externo y VRD en modo MMA
2	Botón de selección 2T/4T: 2T/5T en modo CORTE
3	Botón de selección de tiempo de gas; Preflujo (1-10s), postflujo (5-15s)
4	Botón de función de modo MMA: HOT START (0-10%), ARC FORCE (0-10%)
5	Chequeo de válvula de gas
6	Botón de selección de función: modo CORTE, modo MMA
7	Perilla de ajuste de parámetros: Ajuste de corriente, ajuste de tiempo de post-flujo y ajuste de tiempo de pre-flujo
8	Pantalla LED que muestra: tiempo de gas, corriente de corte, corriente HOT START, corriente ARC FORCE

DIAGRAMA DE PARTES



NO	Nombre	Consumibles	NO	Nombre	Consumibles
1	Perilla		17	Abanicar	SÍ
2	Panel de control de PCB	SÍ	18	Placa metálica trasera	
2-1	Pantalla LED	SÍ	19	Panel trasero de plástico	
3	Enchufe rápido europeo		20	Válvula solenoide	
4	Conector de gas de protección		21	Interruptor de encendido	SÍ
5	Zócalo Aero de 2 pines		22	Cable de alimentación	
6	Panel frontal de plástico		23	Válvula reductora Paréntesis	
7	Panel metálico frontal		24	Válvula reductora	
8	Soporte de conector		25	Placa lateral	
9	Tablero de alta frecuencia	SÍ	26	Cubierta de la máquina	
10	Tablero de absorción	SÍ	27	Mango de plástico	
11	Placa del tabique mediano		28	Tablero principal	SÍ
12	Placa inferior de metal		28-1	IGBT	SÍ
13	Soporte capacitivo		28-2	Puente rectificador	SÍ
14	Capacitancia		28-3	Diodo de recuperación rápida (MUR6070DCT)	SÍ
15	Válvula de retención		29	Placa de recuperación rápida	SÍ
16	Compresor de aire		29-1	Diodo de recuperación rápida (MUR80FU40DCT)	SÍ

GARANTÍA DEL EQUIPO



International Tool Company S.A. de C.V. (ITC) garantiza al usuario final (comprador) que todo equipo nuevo de soldadura y corte por plasma (llamados conjuntamente “mercancía”) estará libre de defectos de construcción y de material.

Esta garantía quedará anulada si ITC o uno de sus centros de servicio autorizados (CSA) comprobara que el equipo ha sufrido daños causados por:

- a)** Daños en el transporte (caídas, golpes efectuados durante el transporte del equipo a otras instalaciones).
- b)** Cuando el producto se hubiese usado en condiciones distintas a las normales.
- c)** Cuando el producto no hubiese usado de acuerdo con el instructivo de uso que se le acompaña.
- d)** Cuando el producto hubiese sido alterado o reparado por personas no autorizadas por el fabricante nacional como importador o comercializador responsable respectivo.

PERÍODO DE GARANTÍA

ITC se hará cargo de los gastos correspondientes a las piezas y la mano de obra correspondiente a la reparación de los defectos durante el período de garantía. El período de garantía comienza a partir de la fecha de compra efectuada por el primer usuario final a un distribuidor autorizado de ITC.

Los períodos de garantía son:

- 2 años de Garantía en equipos AXT TECH y AXT Ultra.
- 6 meses de Garantía para equipos destinados a la renta.

CONDICIONES DE LA GARANTÍA PARA OBTENER COBERTURA:

Para hacer efectiva la garantía no debe exigirse mayores requisitos que la presentación del producto, acompañado de la póliza correspondiente, debidamente sellada por el establecimiento que lo vendió, o la factura o recibo o comprobante, en el que consten los datos específicos del producto objeto de la compraventa.

El comprador debe ponerse en contacto con el departamento de servicio al cliente de ITC o con un centro de servicio autorizado respecto a cualquier defecto reclamado durante el período de garantía (póngase en contacto con su distribuidor local si necesita ayuda para encontrar un centro de servicio autorizado o búsquelo usted en:

<http://www.itcompany.com.mx>

Comuníquese al 01 800 062 2200 o (33) 3560 6200).

ITC o un CSA determinarán con carácter definitivo si aplica la garantía para los equipos de soldadura y corte.

Centros de Servicio Autorizados para Reparaciones y Venta de Accesorios

ITC

Av de las Jacarandas No.62 C.P.45640 Tel:01(33) 35606200

Contacto: Centro de Servicio

Mail: servicio-itc@itcompany.com.mx

Todos nuestros Centros de Servicio cuentan con stock de refacciones, consumibles y accesorios. Consulte en nuestra página web nuestra red de Centros de Servicios Autorizados

REPARACIÓN POR GARANTÍA

Si ITC o un CSA confirman la existencia de un defecto cubierto por esta garantía, dicho defecto será corregido mediante reparación o sustitución de las piezas.

A petición de ITC, el comprador deberá devolver, a ITC o al CSA cualesquiera “mercancías” defectuosas sobre las que se hubiera hecho una reclamación por garantía.

01 800 062 2200 o (33) 3560 6200).

ITC o un CSA determinarán con carácter definitivo si aplica la garantía para los equipos de soldadura y corte.

COSTOS DE ENVÍO

El comprador necesita ponerse en contacto con ITC o con un CSA para obtener información del proceso y restricciones de envío bajo garantía.

Los costos de envío serán cubiertos por ITC en caso de garantía.

El comprador se hará cargo de los costes de transporte y embalaje para su envío de y a ITC o a un centro de servicio autorizado en caso de que no aplique la garantía.

LIMITACIONES DE LA GARANTÍA

ITC no aceptará responsabilidad alguna por las reparaciones efectuadas fuera de un centro de servicio autorizado.

La responsabilidad de ITC conforme a esta garantía no excederá el coste de la corrección del defecto del producto.

La garantía no cubre gastos por desplazamiento, alojamiento u otras bonificaciones que se generen por errores al enviar cualquier “mercancía”.

La garantía no cubre las piezas sujetas al desgaste natural (p. ej. rodillos de alimentación, revestimientos, bornes, puntas de contacto, toberas, cepillos, etc.), ni el desgaste del cable ni de posibles daños consecuentes debidos al desgaste por flexión y abrasión. El usuario final será responsable de realizar las inspecciones rutinarias de los cables para detectar un posible desgaste y solucionarlo antes de que el cable falle.

ITC no se responsabiliza por daños fortuitos o consecuentes (como pérdida de actividad comercial) provocados por el defecto o el tiempo requerido para corregir los defectos.

Esta garantía escrita es la única garantía expresa proporcionada por ITC respecto a sus productos. Las garantías implícitas por ley como la garantía de comerciabilidad estarán limitadas a la duración de esta garantía limitada para el equipo en cuestión.

Uso de producto:	<input type="checkbox"/> Renta	<input type="checkbox"/> Privado
Producto/Modelo:	<input type="text"/>	<input type="text"/>
No. del Comprobante:	<input type="text"/>	
No. del Serie:	<input type="text"/>	
Distribuidor/Tienda:	<input type="text"/>	
Telefono:	<input type="text"/>	
		Fecha de Compra: <input type="text"/>

IMPORTADO POR: INTERNATIONAL TOOL COMPANY S.A. DE C.V.
AVENIDA DE LAS JACARANDAS N°62 CONDOMINIO INDUSTRIAL
SANTA CRUZ DE LAS FLORES, TLAJOMULCO DE ZÚÑIGA, JALISCO,
MEXICO.C.P. 45640 TELÉFONOS (0133) 3560 6200 /01/02

www.itcompany.com.mx