Soldadora a

Gasolina tipo PMG

Manual de Usuario

Por favor lea las instrucciones antes de usar el equipo

Este manual le indicara como usar y darle mantenimiento a la soldadora. Por favor lea las instrucciones cuidadosamente antes de usar la soldadora y siga las instrucciones para que la maquina pueda trabajar dando su mejor desempeño posible.
Esto le beneficia y le ayudara a extender la vida util del equipo.
Si tiene alguna sugerencia sobre las instrucciones que se presentan en este manual por favor contactenos, a la compañía le interesa le gusta seguir inovando por lo que algunos parámetros o aspectos del equipo pueden no coincidir con la version actual del manual, por lo que le pedimos su comprencion y que nos contacte para aclarar cualquier duda que pueda llegar a tener.

Indice

Instrucciones de seguridad 1
Tabla de parametros 3
Estructura del equipo 5
Instrucciones para primer uso 6
Encendido 8
Uso trabajando 10
Apagado 11
Mantenimiento y Revisiones rutinarias 11
Errores básicos y soluciones 16
Diagrama electrico 19

1. Instrucciones de seguridad

Antes de usar esta soldadora, usted debe haber leído completas las instrucciones de este manual. La oprecion incorrecta del equipo puede ser un riesgo a la seguridad del usuario o para otras personas, dañar la soldadora, dañar el área donde se esta trabajando (área publica o privada) y afectar el desempeño de trabajo de la maquina.

1. 1 Protejase a usted y a los demas,el soldar lo expone a usted y a los demas a distintos riesgos:

Tome las medidas necesarias para la proteccion de sus ojos: es muy importante protejer sus ojos mientras esta soldando, no solo para el operador sino también para el personal aledaño al área de trabajo.Los daños en los ojos pueden ser causados por reflejos de la chispa mientras solda, esquirlas de escoria o mirar directamente el arco. Si usted trabaja si la proteccion adecuada, puede sufrir un intenso dolor en los ojos e incluso seguera. Por estos motivos, el dueño/operador debe asegurarce de que se este utilizando el equipo de proteccion profeccional adecuado:

--Careta con vidrio para soldar o Careta electronica para soldar.

--Guantes especiales.

--Vestimenta y protecctores adecuados para el trabajo y zapatos de trabajo industrial.

1.2 Los cables de alimentacion y la salida de la soldadora puede causar electroshocks.Por favor no toque las partes internas o externas; asegurece de que usted y los demas tengan el equipo adecuado que los aisle para no cerrar circuito (tierra), asegurece de que ninguna parte de su cuerpo haga contacto con alguna de las cargas y este aislado adecuadamente de la tierra

y la carga del electrodo.

1.3 Los gases y vapors de la soldadura pueden seer nocivos para las personas. Por favor asegurece de posicionarce de manera adecuada con la cara lo suficientemente alejada del arco para no inhalar los gases y revise que el área donde se va a trabajar cuenta con la circulación de aire sugiciente para que no se acumulen los gases.

.

1.4 Mantenga alejadas a las personas que tengan marcapasos de las soldadoras en uso y del area de trabajo, no pueden trabajar el equipo sin un consentimiento medico profesional, debido a que las soldadoras producen un campo electromagnético que puede afectar al dispositivo y dañarlo.

1.5 Chispas y goteo de las placas pueden causar fuego o explosiones.No deje ningun material infamable o combustible cerca del area de trabajo; no trabaje en areas de alto riesgo (tales como, cerca de tanques de gas o de contenedores de gasolina) a menos que ya se hayan tomado las prevenciones necesarias para evitar un accidente.

1.6 La tapa de las valvulas y el escape son partes que generan altas temperaturas.Tenga precaucion y ponga atencion para prevenir quemaduras.La temperature generada por estas piezas puede ser suficiente para encender algunos materiales. No coloque la soldadora cerca de materiales inflamables ni ponga objetos arriba de ella para evitar que se quemen.

1.7 Al instalar, usar y realizar los mantenimientos del equipo procure hacerlo de la forma más profesional posible. Por favor mantenga todas las advertencias y señalamientos de seguridad sobre la soldadora en la mejor condición posible, no las remueva, rompa o altere.

1.8 El combustible de la soldadora es gasolina, por lo que al trabajar el equipo expulsa monoxido de carbono; el cual es toxico, no utilice el equipo en áreas cerradas para evitar el envenenamiento por inalacion del gas.

1.9 La gasolina es inflammable y sus gases pueden causar explociones.Si va a rellenar el tanque y el equipo estubo trabajando espere a que el motor se enfrie. Recuerde que al rellenar el tanque debe hacerlo en lugares

espaciosos y con buena ventilación. Procure llenar el tanque hasta la medida indicada, el tanque cuenta con un espacio extra por que el combustible se expande dependiendo su temperatura, no lo llene de más para evitar derrames. Esta extrictamente prohibido fumar cerca de cualquier combustible, evite el contacto con cualquier flama, chispa, etc. Asegurece de secar cualquier remanete o derrame de gasolina del tanque antes de encender el equipo de nuevo.

1.1O La Fuente de alimentacion auxiliar (AC 110V) es de alto voltaje, para evitar daños en la soldadora y en las herramientas, evite daños en los cables de conexión, no use cables que no soporten la carga y no exceda los watts que puede generar la maquina.

1.11 Revise el nivel del aceite en el motor antes de usar el equipo. Si el aceite del motor se encuentra por debajo o sobre el nivel marcado puede generar daños en el equipo o evitar que encienda, asegurece de que el motor tenga aceite dentro de la medida indicada, añada o retire aceite dependiendo el caso**. Recuerde revisar y cambiar el aceite cuando sea necesario para extender la vida útil del motor.**

1.12 Antes de comensar a trabajar, los cables de alimentacion, el cable porta electrodo, la pinza de tierra y la soldadora deben inspeccionarce para ver si no hay algun daño. En el caso de los cables, revise que el revestimiento aislante este bien, que estén fijos.

1.13 No utilize la soldadora para descongelar tuberias.

2, Tabla de parametros

Modelo		Model	Model
		AXT-MS160	200A
Soldadora	Voltaje en vacio(V)	50	50
	Voltaje de trabajo (V)	22.8-25.2	21.6～28
	Rango de amperaje de trabajo(A)	70～130	40～200
	Ciclo de trabajo (%)	60	60

	Voltaje de la Fuente de alimentacion auxiliar(V)	AC110V/AC120V	
	Capacidad de potencia contina(kW)	O.8	2.0
	Maxima potencia medida (kW)	1.0	2.5

Model SC230(AP170FB) SC420

Motor	Desplazamiento (CC)	223	420
	Metodo de enfriamiento	Por aire	Por aire
	Dieño de valvulas	OHV	OHV
	Sistema de ignicion	CID contacto de transistores	CID contacto de transistores
	Sensor de aceite	no	si
	Consume de combustible (g/hp.hr)	374	374

Sistema de arranque		Por polea	por polea/marcha
	largo * ancho * alto (mm)	565*464*477.5	760*530*615
	Peso (Kg)	40	91
	Capacidad del tanque (L)	11	18
	Tipo de proteccion	IP21S	IP21S
	Clase de aislamiento	H	H

3, Estructura del equipo

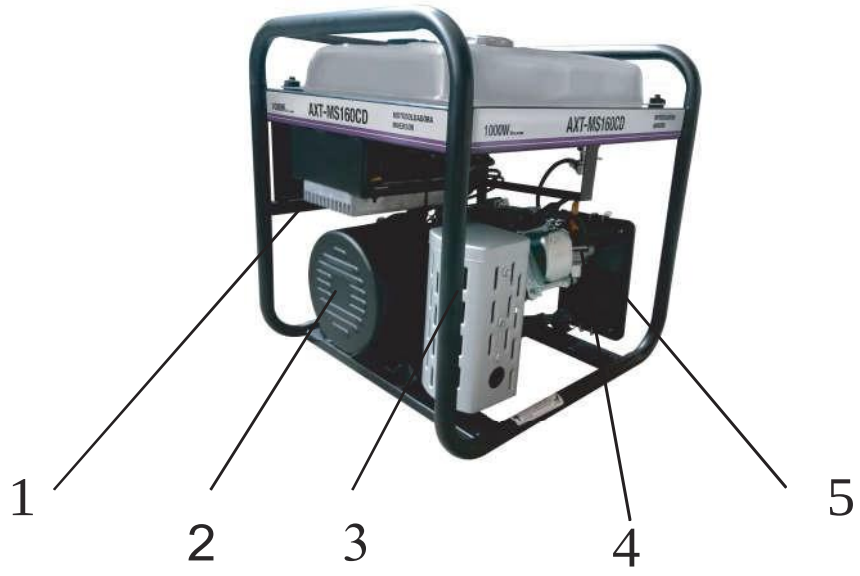
Nota: Las siguientes imagenes son una referencia, por favor tenga eso en mente!

1. Retractil de encendido 2. Conectores para soldar 3. Boton de encendido

4. Led de encendido 5. Interruptor de soldado 6. Protector Termico

7. Clavija de Fuente auxiliar 8. Tanque de combustible 9. Terminal para tierra fisica

1O. Tapon bayoneta del aceite



1. Modulo de control
2. Tapa del alternador
3. Escape
4. Carburador
5. Filtro de aire

4, Instrucciones para Primer Uso

4.1 Antes de encender el equipo, lea cuidadosamente este manual, atienda y comprenda los procedimentos mencionados, y **no encienda el equipo sin leer el manual primero**.

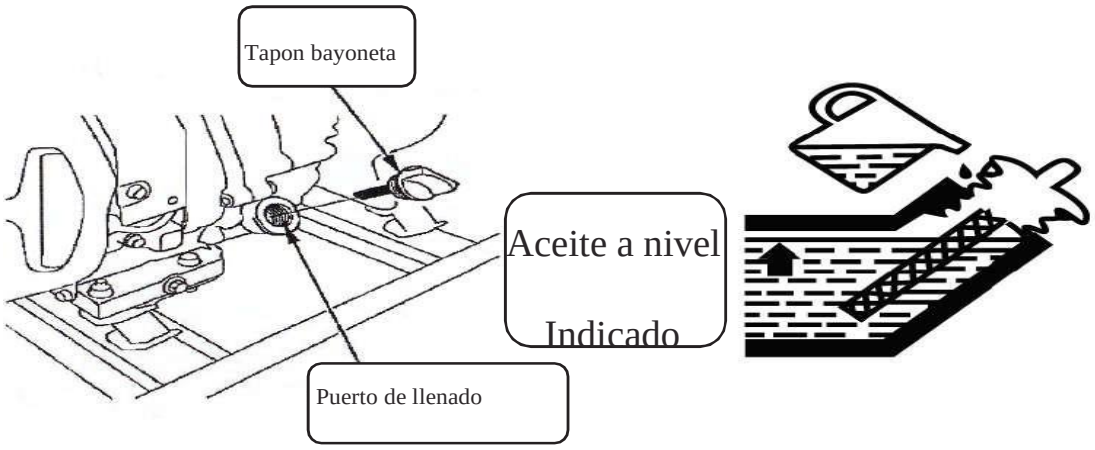
4.2 Revise primero que la soldadora se encuentre completa y sin ningun daño, examine los conectores y los tornillos para verificar que no estén rotos o flojos, si alguna pieza esta rota contacte con su proovedor.

4.3. Revise el nivel del aceite (el equipo debe estar en posicion recta sin inclinar, revise al terminar de agregar el aceite que se encuentre al nivel adecuado);

4.3.1 Para tomar bien la medida, limpie la bayoneta del tapon antes revisar el nivel.

4.3.2 Coloquela en el motor, y saquela para observar el nivel de aceite.

4.3.3 Si la lectura esta por debajo o en el minimo indicado en la bayoneta, por favor retire el tapon nuevamente y agregue aceite hasta el nivel indicado. (Como se observa en la siguiente figura)



4.4 Tipo de aceite recomendado.

4.4.1 El aceite del motor es uno de los mayores factores que afectan el desempeño y tiempo de vida de la maquina. Por favor utilice aceite de 4 tiempos para motor a gasoline que iguale o excedala clasificacion API SE o equivalenrte.Por favor revise en la etiqueta que cuente con la informacion de clasificacion.

4.4.2 Revise y reemplace el aceite con regularidad para evitar daños por usar el motor con aceite por debajo del nivel, por arriba del nivel, con basura o muy denso por exceso de uso.

4.4.3 Se recomienda el uso de aceite SAE10W-30 o SAE15W40. Estos estan dentro del rango de temperatura ambiente de trabajo del equipo, los aceites de otras viscosidades cuentan con una tabla de a que temperaturas se aconseja usarlos.

4.5 Observe que el equipo tenga suficiente combustible, y que este bien colocado el filtro del tanque.Asegurece de llenar el tanque a nivel y respetar el espacio para evitar derrames por expancion del combustible. Coloque el tapon del tanque despues de llenarlo. Utilice gasolina de 90 octanos o similar. No use gasoline vieja, contaminada o mezclas para evitar que suciedad o agua entre en el sistema.

4.6 Como remover el seguro del filtro de aire y la tapa del filtro.

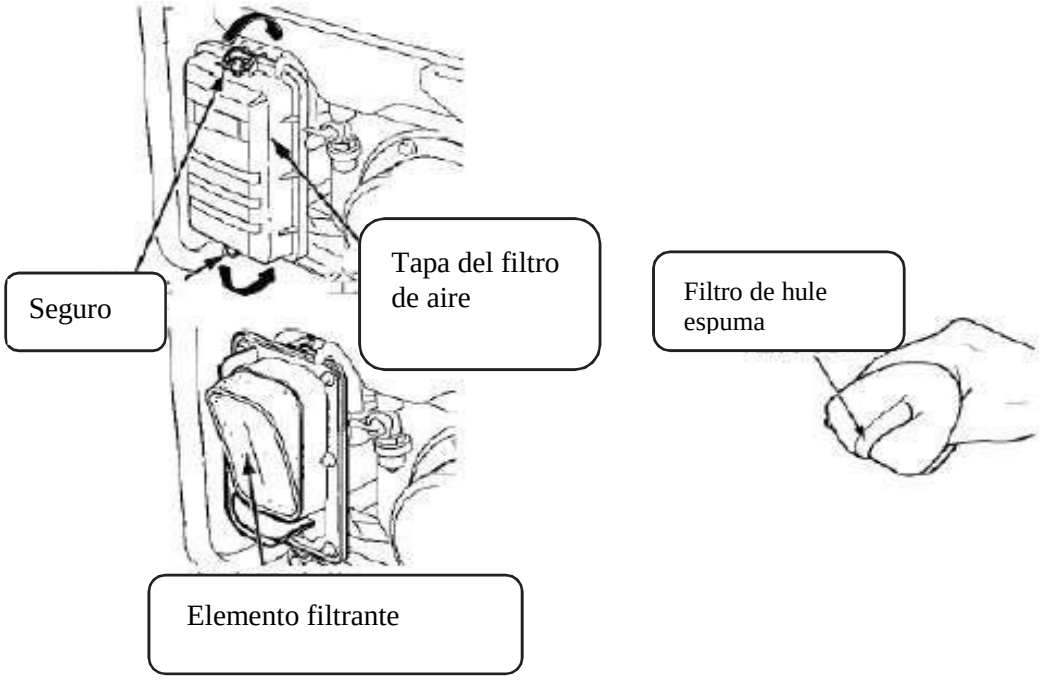
4.6.1 Levante el seguro para que pase la seja de sujecion y remueva la tapa del filtro de aire con cuidado para no dañarla.

4.6.2 Retire el elemento filtrante del aire de la base del filtro.

4.6.3 Revise que el elemento filtrante este limpio y en buenas condiciones. Si esta sucio, limpielo; si esta dañado, reemplacelo por uno nuevo.

4.6.4 Despues de lo anterior, vuelva a colocar el elemento en la base del filtro.

4.6.5 Vuelva a colocar la tapa del filtro. Asegurece de que la tapa este bien colocada y no haya huecos o quede floja.Operar la soldadora sin el filtro de aire o con el filtro dañado puede ocacionar que entre tierra al motor y cause un desgaste interno.



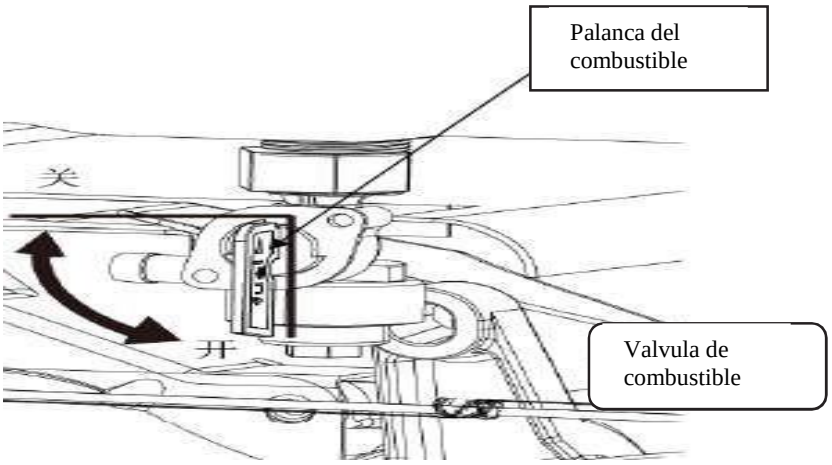
5 ENCENDIDO

5.1 Abra el paso del combustible en la “valvula de paso” que esta localizada entre el tanque y el carburador. Cuando este usando la soldadora la valvula debe estar en la posicion “ON”, y cuando ya haya apaguado el equipo debe cambiarla a “OFF”.

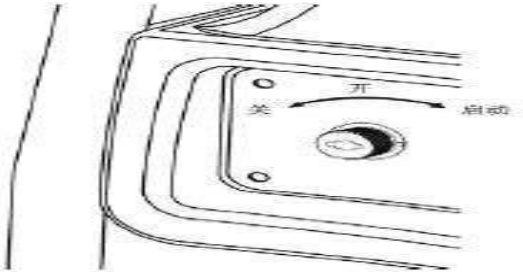
5.2 La palanca del ahogador abre y cierra la entrada de aire del carburador. Cuando se va a encender la soldadora con el motor en frio debe colocar la palanca en la posición de “OFF” para incrementar la concentración de la mezcla de combustible. Debe colocarla en “OPEN” cuando el equipo ya a comensado a trabajar para que el motor revolucione adecuadamente .Esto

es tomando en cuenta que el motor ya incremento su temperatura para poder proporcionar una mezcla estable en el combustible.

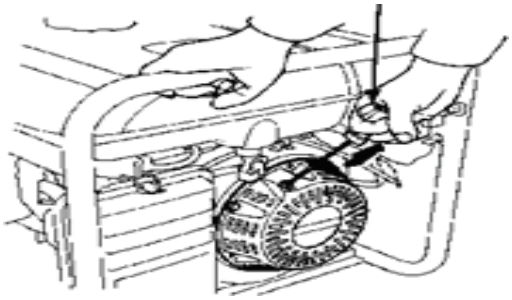
5.3 Operacion del switch de encendido y de apagado de la soldadora.



5.3.1Encendido con marcha electrica: Coloque la llave en el switch. Off: Detiene el funcionamiento del equipo Start: manda corriente a la marcha para encender el equipo On: una vez encendido el motor se regresa de “start” a “On” para que se mantenga encendido y deje de trabajar la marcha.



5.3.2 Encendido con retractil de polea: Primero coloque el interruptor del equipo en “ON”. Despues suavemente jale hasta sentir que sienta que una resistencia más pesada por parte de la polea, entonces jale rapidamente.Si el motor no encendio, repita esto hasta que encienda.Si el motor ya encendio, asegurece de regresar la polea sin que se golpe. No deje que la cuerda de la polea se raspe o apoye contra el motor para evitar que se troce la cuerda



6, Uso
Trabajando

6.1 Temperatura ambiente: Mientras Solda: -10 ºC ~ 40 ºC.

6.2 Durante transportacion y/o almacenaje: -20 º C ~ 55 º C.

6.3 Humedad relativa: a 40 º C: la humedad relativa deberia de ser ≤ 50%; a 20 º C: la humedad relativa deberia ser ≤ 90%.Altitud de uso ≤1000 metros sobre el nivel del mar.

6.4 Inclinacion del equipo: la inclinacion del equipo no debe exceeder los 10°.

6.5 Si el enchufe hace corto o esta sobrecalentado el protector termico se activara.Si el protector termico se activo, por favor revise que los equipos que estaban conectados estén trabajando bien, y busque cualquier daño o razón por la que hubo una sobredemanda de corriente.

Recordatorio Especial: La pastilla termica no es responsible de la salida que puede entregar el generador, cambiarla por una mas grande expone al equipo a daños en el alternador.

6.6 Recomendaciones para trabajo de soldadura: En el equipo están incluidos los conectores rapidos.Es recommendable que tome en cuenta los siguientes parametros de trabajo para que escoja el cable y aditamentos para trabajar. Nota: Solo como referencia.

Ancho de la pieza (mm)	≤ 2	3	4~5	6~12	13 o superior
Diametro de electrodo (mm)	1.6~2.5	2.5~3.2	3.2~4	4.0~5.0	5.0~6.0

Diametro del electrodo (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	≥5 0
Corriente al soldar (A)	40~60	60~80	90~130	160~210	200-270

7, Apagado

7.1 Descargando el equipo: apague el protector termico, pare de soldar, deje trabajar la unidad sin ninguna carga durante 3 minutos, y cambie el switch de encendido a la pociccion “off”.

7.2 Si se require transporte el equipo o guardarlo por un periodo largo, primero remueva las cargas de trabajo como se indico en el paso anterior, después mientras esta encendido el motor cierre el paso de la gasolina cambiando la valvula del tanque a “OFF”.Finalmente espere a que el equipo se detenga solo por falta de combustible, esto para evitar daños en el carburador o que este quede obstruido por residuos que pudieran llegar a quedarce acumulados.

7.3 Despues de que el equipo se detenga y se enfrie revise que ningun tornillo o tuerca este flojo.

8, Mantenimiento y Revisiones rutinarias

El realizer un buen mantenimiento del equipo ayuda a su seguridad, a proteger su inversion y evitar fallas en el equipo; tambien ayuda a evitar la pollucion.Para ayudarle a dar un buen mantenimiento a la soldadora, las siguientes indidcaciones le harán mención de itinerarios de mantenimiento, procedimientos rutinarios de monitoreo y como realizar mantenimientos basicos, asi como procedimientos mas especializados que requieren herramientas profecionales. En cuestión de estos últimos, les recomendamos que los haga un técnico o un profecional. En áreas de alta contaminación se les sugiere hacer mantenimientos regulares y con mayor frecuencia.

Itinerario de Mantenimiento:

Tiempo basado en meses o horas de uso para realizar mantenimiento		Cada vez que se use	El primer mes o 20 hr de trabajo	Cada 3 meses o 50 hrs de trabajo	Cada 6 meses o 100 hrs de trabajo	Cada 12 meses o 300 hrs de trabajo
Aceite del motor	Checar el nivel	°				
	Cambiar		°		°	
Elemento filtrante de aire	Revisar	°				
	Limpiar			°		
Sedimentacion	Limpiar				°	
Bujia	Revisar/Ajustar				°	
	Reemplazar					°
Ajuste de valvulas	Revisar/Ajustar					°
Camara del piston	Limpiar	Cada 500 horas de trabajo				
Armazones y filtros	Limpiar					°
Valvula del tanque de combustible	Revisar	°	Cada 2 años si es necesario, remplácela por favor			

8.1 Cambio de Aceite; se recomienda realizar el cambio con el motor a temperatura media para facilitar el drenado del aceite y que deje la menor cantidad de residuos posible.

8.1.1 Se recomienda usar bases de madera para asegurar la distancia entre la soldadora y el contenedor de aceite; para comenzar el drenado retire el tornillo y la rondana de la base del carter.

8.1.2 Revise que haya termido de salir el aceite usado, limpie cualquier derrame y coloque denuevo el tornillo y la rondana.

8.1.3 Añada el aceite recomendado por el puerto del aceite; retire el tapon bayoneta primero, y llene hasta el limite indicado en la bayoneta del tapon por ultimo coloque el tapon nuevamente en su lugar.

8.1.4 Despues de desechar el aceite usado, lave sus manos con agua y jabon. Nota: Tome las devidas precausiones para disponer del aceite usado ya que puede ser dañino para el medio ambiente. Le recomendamos utilizer contenedores señados y disponer de ellos entragandolos a las recicladoras correspondientes. NO lo tire en la basura, ni lo tire en terrenos baldios, en ríos o coladeras.

8.2 Limpieza del elemento filtrante de aire

8.2.1 Limpie el elemento filtrante de aire con agua tibia y jabon, exprimalo y dejelo secar o utilice soluciones no combustibles y dejelo secar.

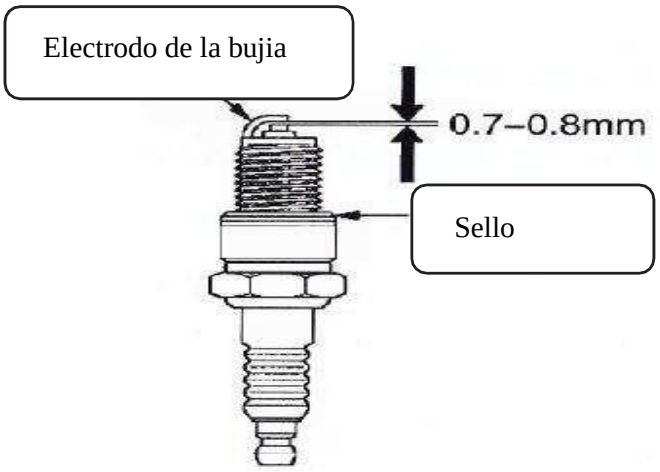
8.2.2 Si el element esta manchado con aceite exprimalo antes de lavarlo para sacar el exceso. (Si aun queda mucho aceite en el filtro al encender el equipo puede hechar humo por un tiempo)

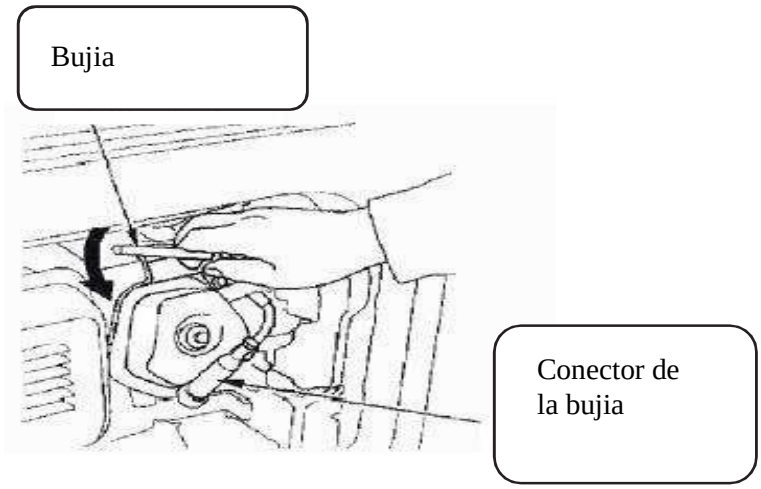
8.2.3 Limpie la entrada y salida de aire del armazon del filtro con un trapo humedo, teniendo cuidado de no dejar entrar polvo al ducto para que no se tape el carburador.Nota: Si el elemento se encuentra sucio puede causar que no entre aire suficiente al carburador y afectar el desempeño del motor. En caso de que el equipo se utilice en areas con mayor exposicion a la suciedad o al polvo se recomienda revisar y darle limpieza al filtro con mayor frecuencia de lo que menciona el itinerario de mantenimiento.

8.3 El mantenimiento de la bujia nos asegura el encendido y decempeño

correcto de la soldadora, la bujía debe de estar calibrada y limpia de cualquier residuo de carbón. Cualquier problema que pueda llegar a tener la bujía puede causar daños al motor. Si la maquina estuvo trabajando espere a que esta se enfrie para realizar cualquier revisión que requiera la bujía.

8.3.1Primero limpie el área alrededor de la bujía, después retire el conector y por ultimo retire la bujía utilizando una herramienta especial para bujia.





Reemplace la bujia si el electrodo se encuentra deteriorado, roto y/o corroído o si el sello esta dañado.

8.3.3 Use un calibrador de bujias para ajustar el espacio del electrodo.Si es necesario doble el electrode para ajustar la distancia. Calibracion de la bujia: 0.7-0.8mm

8.3.4 Revise que el sello y el conector de la bujía se encuentren en buen estado y no tengan ningún daño o fractura, después coloque la bujía con la mano para evitar apretarla en exceso. Despues de apretarla hasta donde pueda con su mano, utilice la herramienta para fijarla correctamente. Si la bujia que esta colocando es usada, gire la bujía entre 1/8 a ¼ de giro para fijarla. Si la bujía es nueva de ½ giro para fijarla. Nota: Si la bujia no está bien colocada puede causar sobrecalentamiento y daños al motor. Si aprieta demasiado la bujía puede dañar el sello y el roscado del cabezal del motor.

8.3.5 Por ultimo vuelva a colocar el conector de la bujia.

8.4 Mantenimiento de la bateria.El Sistema de recarga esta alimentando la bacteria mientras esta trabajando el motor. Sin embargo la mayoría de las soldadoras son de uso ocacional por lo que se recomienda revisar y recargar la batería; si es necesario, cada mes para mantener la batería funcionando.

8.4.1 Acido altamente toxico y corrosive de Sulfuro (electrolitico) en la bateria. Los ojos o la piel que entre en contacto con este acido puede sufrir daños severos.

8.4.2 Cuando trabaje serca de una bacteria asegurece de utilizer el equipo protector adecuado como gafas y guantes; mantengase lejos del alcance de los niños. PRECAUCION: Expocision accidental a los ojos: Sumerja y

enjuage los ojos en agua con ayuda de un vaso o taza durante 15 minutos (no utilice agua a alta presión puede lastimarce mas) y vaya por atención medica de inmediato.

Expocision accidental en la piel: Quitese la ropa que haya sido expuesta al acido, enjuague el área lastimada con mucha agua, y vaya al medico inmediatamente. Ingesta accidental: beba mucha agua o leche, vaya al medico inmediatamente.

8.5 Combustible

8.5.1 Dependiendo del area donde la soldadora se encuentre, la gasoline puede deteriorarce y oxidarce por la diferencia de temperaturas.Incluso si es por un period corto de tiempo como 30 dias la gasolinapuede deteriorarce obstruyendo o dañando el carburador y los conductos del sistema; por lo que le pedimos consulte con su proveedor de combustible los métodos de alacenage y el tiempo que puede almacenarlo.

8.5.2 EL deterioro de la gasolina puede causar problemas en el encendido y bloquear el paso con un residuo gelatinoso. Si la gasolina almacenada en el tanque se llega a deteriorar, puede que requieras realizar una limpieza o cambiar el carburador, o cambiar piezas del sistema de suministro de gasolina.

8.5.3 El tiempo que puede pasar almacenada la gasoline en el tanque depende de muchas factores como, la temperatura ambiente, la mezcla de la gasolina, el estado del lugar donde se almacena, que tan lleno esta el tanque, etc...Incluso el aire que queda en el tanque puede causar que se dañe la gasolina. Si la gasolina que se coloca al tanque no es nueva esto también puede afectar al deterioro del combustible y del tanque.

8.6 Como remover la gasoline del carburador y del tanque.ADVERTENCIA: La gasolina es altamente inflamable y explosiva. Puede recibir quemaduras graves al manejar este combustible. Solo maneje con el motor apagado y lejos de cualquier Fuente de calor, fuego o chispa. Trabaje en lugares abiertos y recuerde cerrar la valvula de paso del combustible antes de hacer algo (póngala en “OFF”)

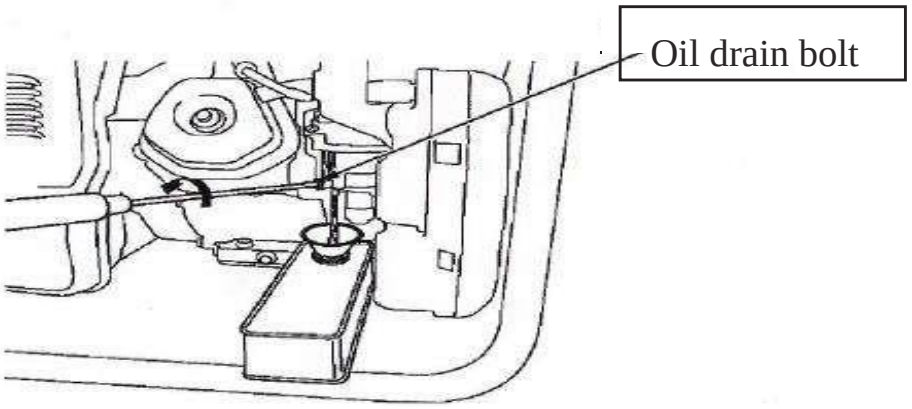
8.6.1 Coloque un contenedor adecuado debajo del carburador y use un enbudo para prevenir derrames.

8.6.2 Remueva el tornillo de drenado del carburador y deje salir la

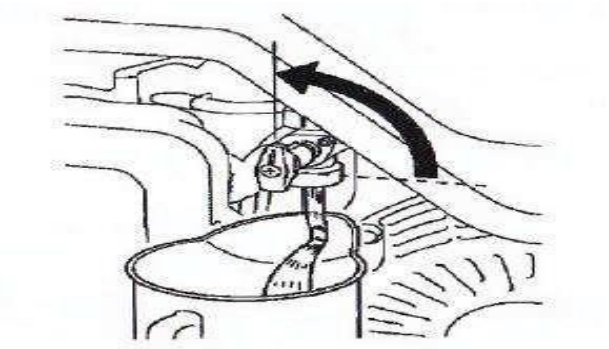
gasolina.

8.6.3 Despues de que haya salido la gasolina, vuelba a colocar el tornillo.

8.6.4 Cambie el contenedor por otro vacio y coloquelo debajo de la valvula de paso del combustible, use un enbudo para evitar derrames; desatornille la copa de sedimentación de la valvula.



8.6.6 Ya removida la copa, limpie todo sedimento o basura que encuentre, para limpiar los ductos abriremos el paso del tanque colocando la valvula en “ON” y dejaremos fluir la gasolina para que salga los sedimentos, una ves observemos que ya no sale nada en la gasolina cerramos el paso colocando la valvula en “OFF” y colocando de nuevo la copa de sedimentacion.



Nota: Algunas veces puede escucharce ruidos de metales mientras el motor esta trabajando periodos largos o durante trabajos pesados y no atrae la atención de las personas al no ser muy fuertes. Si estos sonidos percisten cambie el tipo de gasolina o cambie el aceite. Si estos sonidos anormales persisten por favor contacte con su proveedor.Trabajar los motores que presentan este tipo de ruido durante periodos largos puede dañar el motor.Los equipos que se trabajan bajo estas condiciones no son cubiertas por la garantia del distribuidos.

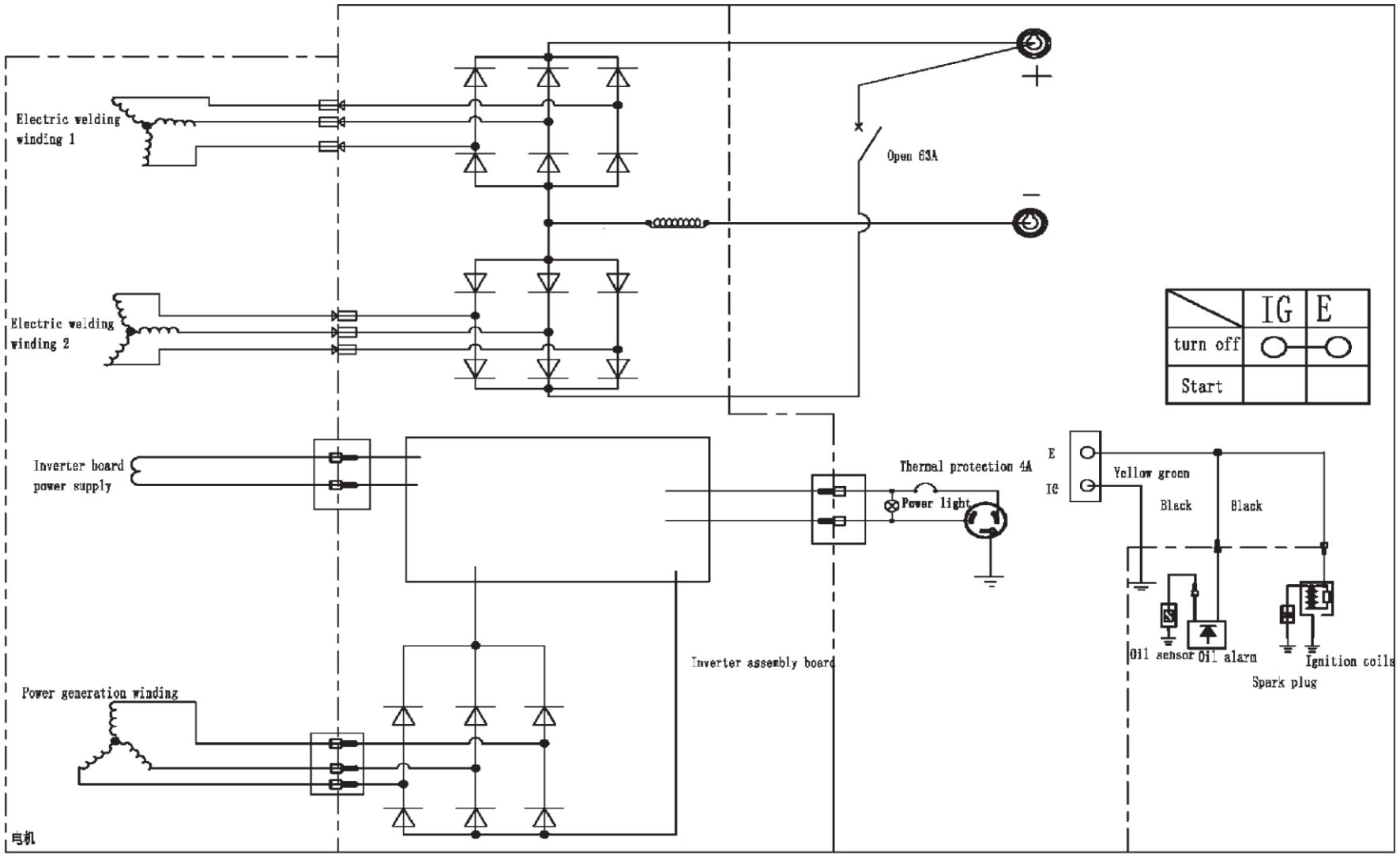
9, Fallas communes y soluciones:

Fenómeno o problema	Posible causa	Solucciones
No enciende el motor	1, La batería es muy baja	1. Cambie o recargue la bateria
	2, la valvula de paso del combustible esta cerrada	(Solo para equipos con marcha electrica)
	3. El ahogador no esta abierto	2. Abra la valvula.
		3. Abrala y pruebe de nuevo.
	4. El nivel de aceite es bajo.	4. Revise el nivel y añada el aceite faltante
	5. El sensor de aceite esta fallando	5. Desconecte el sensor del nivel de aceite; no haga esto sin revisar primero el nivel de aceite del motor, enciéndalo déjelo trabajar un tiempo y reconectelo
	6. La gasolina no esta bien	
	7. la manguera esta obstruida	6. Cambie la gasolina.
	8. El Sistema de ignicion esta fallando	7. Limpie del ducto.
		8. Revise la bujia y la bobina de ignicion
	9. El carburador esta fallando.	9. Limpie o cambie el carburador

La soldadora no tiene salida de corriente	1. Los cables de soldar se salieron o estan hacienda falso contacto.	**1**Revise y acomode los cables. 2. espere a que se enfrie, apague y reinicie el equipo. 3. Reemplace la pieza. 4. Revice y repare el motor el motor
	2. El inversor excede los 75 ºC. 3. Corto circuito. 4. El motor se quemo. 5. Los devanados presentan corto circuito, circuito abierto o están aterrizados. 6. El protector térmico esta apagado	5.Revice los devanados para descartar fallas, en caso de encontrar uno dañado, reemplacelo 6.Encienda el protector térmico (solo para la fuente axiliar)
La potencia de salida es muy alta o muy abaja	1. La velocidad del motor es muy baja o muy alta. 2. El inversor esta dañado 3. Sobrecarga.	**1.** Ajuste la velocidad. 2. Cambie el inversor. 3. Reduzca la demanda.
La salida de corriente es muy alta o muy baja.	1.La velocidad del motor es muy baja o muy alta 2. Hay un problema con el modulo rectificador 3. Los devanados presentan un corto circuito, circuito abierto o estan aterrizados 4. El Switch de cambio no funciona	**1.** Ajuste la velocidad. 2. Cambie el rectificador. 3. Revise los devanados y coloquelos nuevamente, si estan dañados reemplacelos. 4. Cambie el switch.
Sale Humo	El motor o el alternador	Repare o Reemplace

La soldadora detiene el motor	1. La demanda es demasiada. 3. Los debanados estan en corto o aterrizados. 4.El Puente rectificador en el inversor esta dañado	2. Desconecte las herramientas. 3. Reemplace las piezas. 4. Reemplace la pieza.

Diagrama
Electrico



IMPORTADO POR: INTERNATIONAL TOOL COMPANY S.A. DE C.V.

AVENIDA DE LAS JACARANDAS Nº62

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

POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

El negocio de International Tool Company es Importar y Vender equipo de soldadura, Corte de plasma y consumibles de alta calidad. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. A veces, los compradores pueden solicitar consejo o información sobre el uso de nuestros productos. Respondemos a nuestros clientes con base en la mejor información en nuestras manos en ese momento. El hecho de proporcionar datos y guía no crea, amplía o altera ninguna garantía con respecto a la venta de nuestros productos.

International Tool Company es un fabricante receptivo pero la selección y uso de los productos específicos vendidos por nuestros distribuidores está únicamente dentro del control del cliente y es su responsabilidad exclusiva. Muchas variables más allá del control de Internacional Tool Company afectan los resultados obtenidos en los tipos de métodos de aplicación y requerimientos de servicio.

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:

- Daños en el transporte (caídas, golpes efectuados durante el transporte del equipo a otras instalaciones)
- Cuando el producto se hubiese usado en condiciones distintas a las normales
- Cuando el producto no hubiese usado de acuerdo con el instructivo de uso que se le acompaña
- 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 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/ o 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

RIDSA
Calzada Lázaro Cárdenas 1723,
Colorina Del Sur
Guadalajara, Jal. C.P.44920
Contacto: Lic. Arely Morales
servicio1@ridsamexico.com
01 (33) 14930616
01 (33) 31203490
01 (33) 3321117722

Reparaciones industriales Robles S.A. de C.V.
Tezozomoc #89 delegación Azcapotzalco Ciudad de México, Colonia La Preciosa. CP 02460

01(55) 5561 8682
01 (55) 5353 2403
01 (55) 5561 7027

Contacto: Jorge Robles Pradillo
Mail: rirsa@rirsa.net

ITC
Av de las Jacarandas No.62
C.P.45640

01(33) 35606200

Contacto: Carlos Valenzuela
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.

COSTES DE ENVÍO

El comprador necesita ponerse en contacto con ITC o con un CSA para obtener información del proceso y restricciones de envió 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. revestimientos, bornes, puntas de contacto, filtros, 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:	☐ Renta	☐ Privado	
Producto/modelo:		Sello de Garantía	
No. del Comprobante:			
No. de Serie:			
Distribuidor/Tienda:			
		Fecha de Entrega:	
Tel:			

IMPORTADO POR: INTERNATIONAL TOOL COMPANY S.A. DE C.V.

AVENIDA DE LAS JACARANDAS Nº62

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