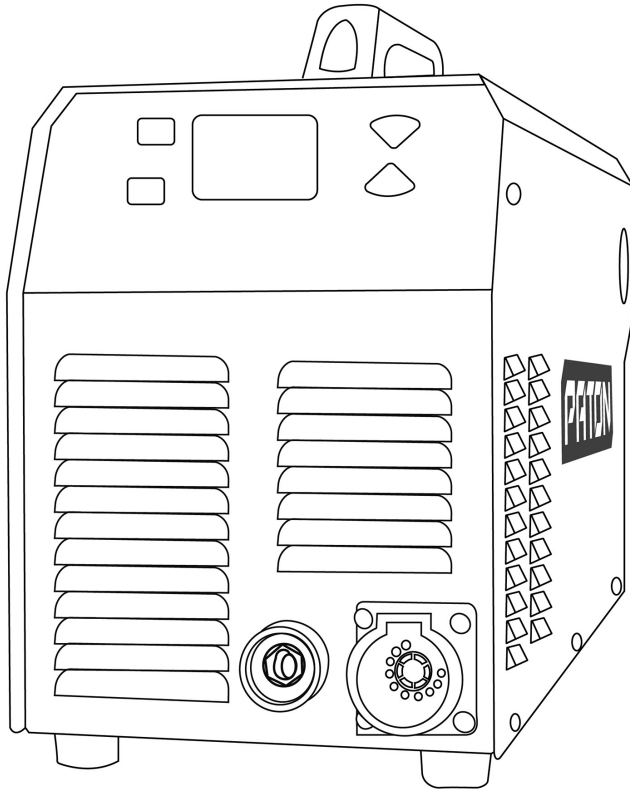


ProCUT-40

S/N: _____ P





Máquina de corte por plasma de aire
PATON ProCUT-40

Fecha de compra " _____ " _____ 20 _____.

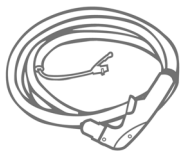
Sello

(Firma del vendedor)

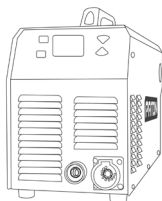
	<p>La máquina de soldadura se fabrica de acuerdo con las normas técnicas y las reglas de seguridad establecidas. Sin embargo, el manejo incorrecto provoca los siguientes peligros:</p> <ul style="list-style-type: none"> - lesiones al personal de mantenimiento o a terceros; - daños a la máquina o a la propiedad de la empresa; - alteración del proceso de trabajo eficiente. <p>Todas las personas que se ocupen de la puesta en marcha, operación, atención y mantenimiento de la máquina deben:</p> <ul style="list-style-type: none"> - aprobar el examen de cualificación correspondiente; - tener conocimientos de soldadura; - seguir cuidadosamente estas instrucciones. <p>Las averías que puedan reducir la seguridad deben eliminarse de inmediato.</p>
REGLAS DE SEGURIDAD	
	<p>PELIGRO DE LA CORRIENTE DE RED Y DEL ARCO</p> <ul style="list-style-type: none"> - una descarga eléctrica puede causar la muerte; - los campos magnéticos creados por esta máquina pueden afectar negativamente el funcionamiento de dispositivos eléctricos (como marcapasos). Las personas que utilicen tales dispositivos deben consultar a un médico antes de acercarse a la zona de soldadura en funcionamiento; - el cable de soldadura debe ser robusto, intacto y aislado. Las conexiones sueltas y los cables dañados deben ser reemplazados inmediatamente. Los cables de red y los cables de la máquina de soldadura deben ser revisados regularmente por un ingeniero electricista para verificar la integridad del aislamiento; - al utilizar la máquina, nunca se debe retirar su carcasa exterior.
	<p>PELIGRO DE LA RADIACIÓN DEL ARCO DE SOLDADURA</p> <p>Está prohibido observar el arco de soldadura a simple vista. El arco y las salpicaduras generadas durante el funcionamiento pueden quemar la piel o provocar un incendio, por lo tanto, siempre se debe usar una máscara protectora con un filtro tintado (las gafas deben estar equipadas con un filtro DIN 9-10). Las personas no autorizadas en el área de funcionamiento del dispositivo deben proteger sus ojos con gafas especiales o utilizar pantallas no inflamables y absorbentes de radiación.</p>
	<p>PELIGRO DE GASES Y VAPORES PELIGROSOS</p> <ul style="list-style-type: none"> - si en la zona de trabajo aparecen humos y gases peligrosos, deben ser eliminados mediante medios especiales; - proporcionar una entrada suficiente de aire fresco; - el campo de radiación del arco debe estar libre de vapores de disolventes.
	<p>PELIGRO DEL CAMPO MAGNÉTICO</p> <p>Los campos magnéticos creados por esta máquina pueden afectar negativamente el funcionamiento de dispositivos eléctricos (como marcapasos). Las personas que utilicen tales dispositivos deben consultar a un médico antes de acercarse a la zona de soldadura en funcionamiento.</p>
	<p>PELIGRO DE CHISPAS</p> <ul style="list-style-type: none"> - retirar los objetos inflamables de la zona de trabajo; - no se permite soldar recipientes en los que se almacenen o se hayan almacenado gases, combustibles o productos petroleros. Los residuos de estos productos pueden explotar; - al trabajar en salas con riesgo de incendio o explosión, se deben seguir reglas especiales conforme a las normativas nacionales e internacionales.
	<p>EQUIPO DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL</p> <p>Para garantizar la protección individual, deben seguirse las siguientes reglas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - usar calzado robusto que conserve sus propiedades aislantes incluso en condiciones de humedad; - proteger las manos con guantes aislantes; - proteger los ojos con una pantalla facial equipada con un filtro de luz negra conforme a las normas de seguridad; - usar únicamente ropa adecuada de baja inflamabilidad.
	<p>PELIGRO DE RUIDO INTENSO</p> <p>El arco generado durante la soldadura puede emitir sonidos superiores a 85 dB durante 8 horas de trabajo. Los soldadores que trabajen con el equipo deben usar protección auditiva durante el trabajo.</p>

DESEMBALAJE

El conjunto de entrega del dispositivo incluye:



Antorcha de plasma THERMACUT con manga de 4 m*



Fuente de alimentación para corte por plasma



Manual de funcionamiento



Cable de soldadura con terminal de masa ABICOR BINZEL*



Conector neumático de liberación rápida

* – Excepto para el modelo con índice 'WA'

PUESTA EN MARCHA

El PATON ProCUT-40 está diseñado exclusivamente para el corte manual de metales y aleaciones con arco de plasma mediante flujo de aire. Cualquier otro uso de la máquina se considera indebido. El fabricante no se hace responsable de los daños causados por el uso indebido de la máquina. El uso previsto de la máquina implica la observancia de las instrucciones de este manual de funcionamiento.

¡Precaución! En los terminales de salida del dispositivo hay presentes altos voltajes, lo que puede provocar una descarga eléctrica.

REQUISITOS DE INSTALACIÓN

La máquina puede poner en peligro la vida si se cae violentamente. Instalar únicamente sobre una superficie firme y estable. La máquina debe colocarse de manera que se garantice la libre entrada y salida de aire de refrigeración a través de los orificios de ventilación en los paneles delantero y trasero. Asegúrese de que el polvo metálico (por ejemplo, durante el esmerilado) no sea aspirado directamente hacia el interior de la máquina por el ventilador de refrigeración.

CONEXIÓN ELÉCTRICA

La unidad de soldadura estándar está clasificada para una tensión de red de 220V.

¡Precaución! Cuando la unidad se conecta a una tensión de red superior a 250V, todas las obligaciones de garantía del fabricante quedan anuladas. Las obligaciones de garantía del fabricante también quedan anuladas en caso de una conexión errónea de la fase de la red a la toma de tierra de la fuente.

El conector de red, las secciones transversales de los cables de red, así como los fusibles de red, deben seleccionarse en función de los datos técnicos de la unidad.

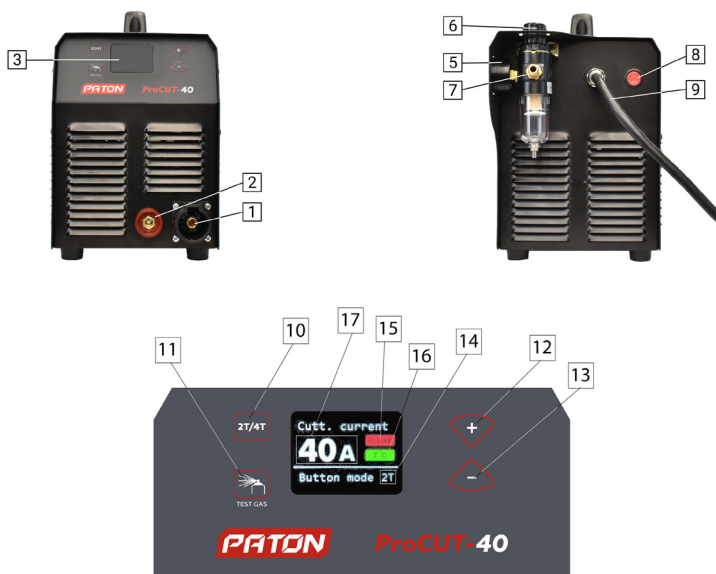
¡Advertencia! No utilice la unidad sin conexión a tierra. ¡Puede ser peligroso!

PARÁMETROS TÉCNICOS

PARÁMETROS	ProCUT-40
Tensión nominal de entrada de la red eléctrica, 50 Hz, V	220±15%
Corriente nominal de entrada de la red eléctrica, A	30
Corriente nominal de corte, A	40
Duración de la carga (LD)	70% / a 40 A 100% / a 33 A
Rango de tensión, V	185 – 250
Rango de control de la corriente de corte, A	15 – 40
Espesor máximo del metal cortado, mm	12
Rango de presión de aire de funcionamiento, MPa	0.5 - 0.55
Caudal de gas, l/min	Min. 135
Arco piloto	+
Tensión de ignición del plasma, V	270
Consumo nominal de potencia, kVA	5.2
Consumo máximo de potencia, kVA	6.6
Eficiencia, %	90%
Refrigeración	Adaptativa
Rango de temperatura de funcionamiento	-25 ... +45 °C
Dimensiones (L x An x Al), mm	470 x 200 x 320
Peso sin antorcha, kg	11.3
Clase de protección	IP23

CONFIGURACIÓN Y FUNCIONAMIENTO CON LA MÁQUINA

ELEMENTOS DE CONTROL E INDICACIÓN



CONEXIÓN

Para preparar el dispositivo para su funcionamiento, es necesario:

- insertar el cable de alimentación de "tierra" en el enchufe (2);
- fijar el cable de alimentación de "tierra" a la pieza;
- conectar el soplete de plasma al conector correspondiente del dispositivo (1);
- conectar la manguera del sistema neumático al engranaje de la unidad (7);
- conectar el enchufe de red a una fuente de alimentación de 220V (9);
- colocar el interruptor de encendido (8) en la posición "I".

Conecte o desconecte el soplete únicamente cuando el dispositivo esté desenchufado. Antes de cada uso, revise la calidad de la aislación de la funda y la cabeza del soplete, ya que después de encender la fuente habrá alta tensión en estas partes. Use máscara o gafas de soldadura, guantes y ropa de protección para evitar la exposición a la radiación ultravioleta.

CONFIGURACIÓN

Antes de la operación, es necesario ajustar la presión del aire utilizando el reductor de presión (6) con el botón de prueba de gas (11) presionado. La presión en el manómetro (5) debe estar entre 5 bar y 5,5 bar. Esto eliminará el posible condensado del sistema de la unidad y del soplete, lo que asegurará la durabilidad del soplete y de los consumibles.

La unidad está lista para su funcionamiento cuando los LED 16 (temperatura) y 15 (presión de aire suficiente) estén en color verde.

Ajuste la corriente de funcionamiento con los botones 12 (+) y 13 (-) de acuerdo con el espesor de la pieza y otras peculiaridades tecnológicas.

Seleccione el modo de funcionamiento del botón 2T/4T utilizando el botón 10.

USO DE LA MÁQUINA

El funcionamiento de la fuente comienza después de presionar el botón en el soplete. Se encenderá el arco piloto. Dentro de los 3 segundos, acerque la boquilla del soplete al borde de la pieza. El arco piloto encenderá el arco principal, que iniciará el corte. Mueva suavemente el soplete a lo largo de la línea de corte, manteniendo el soplete perpendicular al plano de la pieza.

Para detener el corte, suelte el botón (en modo 2T), o presione el botón nuevamente y suéltelo (en modo 4T).

Si la máquina se detiene espontáneamente durante el uso y los controles no responden, verifique los indicadores en la pantalla (3):

- si el indicador 16 se ilumina en rojo, significa sobrecalentamiento. En este caso, deje la unidad encendida durante 5 minutos para enfriarse;
- si el indicador 15 se ilumina en rojo, significa presión de aire insuficiente en el sistema. En este caso, debe comprobar la conexión de aire y el funcionamiento del compresor.

¡Advertencia! No apague la unidad inmediatamente después de cortar; debe esperar hasta que el soplete haya sido purgado para enfriarlo.

GARANTÍA

¡Estimado cliente!

PATON INTERNATIONAL le agradece por elegir los productos PATON™ y garantiza una alta calidad y funcionamiento impecable de este producto, siempre que se respeten las reglas de su operación.



¡ATENCIÓN! Antes de utilizar el equipo, le recomendamos leer las instrucciones de operación y verificar la corrección de la información en la tarjeta de garantía: el nombre del modelo del producto que adquirió, así como el número de serie, deben coincidir con los datos en la tarjeta de garantía. No se permiten modificaciones ni correcciones en el cupón.

POLÍTICA DE GARANTÍA

PATON INTERNATIONAL garantiza el funcionamiento correcto de la fuente de alimentación, siempre que el consumidor cumpla con las condiciones de operación, almacenamiento y transporte.

¡ATENCIÓN! No hay servicio de garantía gratuito en caso de daños mecánicos al soldador.

El período principal de garantía para el equipo de soldadura es el siguiente:

Modelo de unidad	Período de garantía
ProCUT-40	1 año

El período principal de garantía comienza desde la fecha en que el equipo inversor es vendido al cliente final.

Durante el período principal de garantía, el vendedor se compromete, sin costo alguno para el propietario del equipo inversor PATON™:

- Realizar diagnósticos y determinar la causa de la avería;
- Proporcionar las unidades y elementos necesarios para la reparación;
- Realizar trabajos para reemplazar los elementos y conjuntos defectuosos;
- Probar el equipo reparado.

Las principales obligaciones de garantía no se aplican al equipo:

- Con daños mecánicos que afecten el funcionamiento del dispositivo (deformación de la carcasa y partes debido a caídas desde altura o impacto de objetos pesados sobre el equipo, caída de botones y conectores);
- Con rastros de corrosión que hayan causado el mal funcionamiento;
- Fuera de servicio debido a la exposición de sus elementos electrónicos y de potencia a humedad excesiva;
- Fuera de servicio debido a la acumulación de polvo conductor en su interior (polvo de carbón, virutas de metal, etc.);
- En caso de intentar reparar sus componentes de forma independiente y/o reemplazar elementos electrónicos;
- Este equipo, dependiendo de las condiciones de funcionamiento, se recomienda limpiarlo cada seis meses para evitar fallos, limpiando los elementos y componentes internos con aire comprimido y retirando la cubierta protectora. La limpieza debe hacerse con cuidado, manteniendo la manguera del compresor a una distancia suficiente para evitar dañar los componentes electrónicos y las piezas mecánicas.

Además, las principales obligaciones de garantía no se aplican a los elementos externos del equipo que estén sujetos a contacto físico ni a los productos relacionados/consumibles, cuya reclamación debe presentarse no más tarde de dos semanas después de la venta:

- Botón de encendido y apagado;
- Perillas para ajustar los parámetros de soldadura;
- Conectores para conectar cables y manguitos;
- Conectores de control;
- Cable de red y enchufe de red;
- Asa de transporte, correa de hombro, estuche, caja;
- Portaelectrodos, terminal de masa, antorcha, cables de soldadura y manguitos.

El vendedor se reserva el derecho de rechazar la reparación en garantía o establecer el mes y el año de fabricación del dispositivo como fecha de inicio para el cumplimiento de las obligaciones de garantía (establecido por el número de serie):

- Si el propietario pierde la tarjeta de garantía;
- En ausencia de una correcta o incluso cualquier tipo de llenado del pasaporte por parte del vendedor al vender el dispositivo.

El período de garantía se extiende por el período de servicio de garantía del dispositivo en el centro de servicio.

Puede obtener información sobre el centro de servicio más cercano en el lugar de compra.

Fecha de recepción para reparación _____ " ____", 20__

(Firma)

Síntomas de no operatividad:

Causa: _____

=====

Fecha de recepción para reparación _____ " ____", 20__

(Firma)

Síntomas de no operatividad:

Causa: _____

=====

Fecha de recepción para reparación _____ " ____", 20__

(Firma)

Síntomas de no operatividad:

Causa: _____

=====



Fecha de recepción para reparación _____ " ____", 20__

(Firma)

Síntomas de no operatividad:

Causa: _____

=====

Fecha de recepción para reparación _____ " ____", 20__

(Firma)

Síntomas de no operatividad:

Causa: _____

=====

Fecha de recepción para reparación _____ " ____", 20__

(Firma)

Síntomas de no operatividad:

Causa: _____

=====