

CORTADORA DE PLASMA C/COMPRESOR DE AIRE

CPCL40-8





Origen y procedencia: China

Importa y distribuye: Lüsqttoff Argentina S.A.

Importador N° 30-71207115-6

Belgrano 1068, Ramos Mejía (C.P.: 1704)

Buenos Aires, Argentina

Importa y distribuye en Uruguay: Miltrak S.A.

Rut: 21 823437 0012

Av. Ramón Anador 3274, 11600 Montevideo

Departamento de Montevideo, Uruguay



¡Seguimos en contacto!

Conocé nuestros lanzamientos, novedades y más información en nuestras redes

• En Argentina




 @lusqttoff

• En Uruguay


 @lusqttoffgo.uy


 @lusqttoffgo

¡DESCARGA MATERIAL EXCLUSIVO!

www.lusqttoff.com.ar/comunidadlusqttoff

ÍNDICE

1 Seguridad	4
1.1 Lugar para instalar	4
1.2 Suministro y distribución de energía	4
2 Operaciones	5
2.2 Inspección y preparación antes de la operación	5
3 Principio de estructura y características	7
3.1 Diagrama esquemático de la función de la estructura y su descripción	7
4 Parámetros tecnológicos	8
5 Instalación y depuración	9
5.1 Requisitos de la red de suministro de productos	9
5.2 Instalación del cableado de la cortadora	9
5.3 Conexión entre la cortadora y la fuente de alimentación	9
5.4 Conexión de la máquina de corte al soplete de corte	9
5.5 Conexión entre cortadora y pieza de trabajo	9
5.6 Instrucciones para la instalación de la antorcha	9
6. Reparación y mantenimiento	12
6.1 Inspección diaria	12
6.2. Guía básica de solución de problemas	12
7. Dibujo del principio eléctrico	13
8. Garantía	14



IMPORTANTE:

Lea este manual del propietario completamente antes de intentar utilizar este equipo. Guarde este manual y téngalo a mano para una referencia rápida. Preste especial atención a las instrucciones de seguridad que le proporcionamos para su protección. Contactese con nosotros si no entiende el manual de forma completa.

Los usuarios deben saber

La empresa se reserva el derecho de modificar e interpretar este manual. Si hay alguna discrepancia entre este manual y el producto real, prevalecerá el producto real. La máquina de corte se está mejorando y está sujeta a cambios sin previo aviso.

1. SEGURIDAD

Para evitar que el aislamiento de la máquina de corte se dañe y provoque un incendio, siga las siguientes reglas:

- El sitio de colocación de la máquina de corte debe garantizar que las salpicaduras u otras operaciones generadas durante el polvo de metal, las partículas de metal no puedan ingresar a la máquina de corte, si se encuentra que ingresaron, asegúrese de cortar toda la energía, retire la carcasa, con aire comprimido soplado limpio u otros métodos
- La acumulación de polvo provocará una disminución del rendimiento del aislamiento, o incluso provocará un cortocircuito interno en la máquina de corte y afectará el uso normal. Por favor, de acuerdo con la situación de uso real, envíe regularmente un servicio de mantenimiento profesional.

Lugar para instalar una cortadora

- Instale un protector contra fugas cuando el área de trabajo esté húmeda y cuando opere sobre

placas de hierro o rejillas.

- La máquina no necesita un dispositivo de fijación especial, pero debe colocarse en un lugar seco y ventilado. Cuando se mueva debe ser ligero y alejado de altas temperaturas, humedad, gases corrosivos tóxicos y nocivos, polvo metálico, etc.
- La distancia del espacio entre la máquina y la cortadora de gas, y la pared o el separador de gas, el deflector no debe ser inferior a 200 mm.

Fuente de alimentación y caja de distribución para cortadora

- El usuario debe tener la caja de distribución correspondiente a la fuente de alimentación, y debe instalar el interruptor de aire automático u otros interruptores, el cable de tierra debe estar firmemente conectado y ser confiable. (el cable de tierra debe tener más de 14 mm² de cable)



Para evitar descargas eléctricas, quemaduras y otros accidentes personales, se deben tener en cuenta las siguientes cuestiones:

- La operación de conexión eléctrica debe ser realizada por profesionales con la condición de cerrar el interruptor de la caja de distribución y garantizar la seguridad.
- No tocar con las manos mojadas.



Para evitar incendios y daños a la máquina causados por el sobrecalentamiento del cable y la inestabilidad del arco:

- No coloque objetos pesados sobre el cable ni entre en contacto con las piezas cortantes.
- Por favor, haga que la conexión del cable sea confiable.

2. OPERACIÓN

Inspección y preparación antes de la operación

- Aparatos de protección de seguridad.
Para proteger los ojos y las partes expuestas de la piel, use guantes especiales de soldador y botas de seguridad.
- Prepare una máscara protectora con filtro antirreflejos.
- Tomar medidas de ventilación para evitar inhalar el gas generado durante el corte, que puede resultar nocivo para la salud.
- Confirmación después de la conexión.
- Compruebe de nuevo si toda la máquina se ha conectado de acuerdo con el diagrama de cableado de instalación (consulte las figuras 3 y 4: diagrama de cableado de instalación).

- Duración de la carga de la máquina de corte: tasa de duración de carga nominal del 35%, se refiere a 10 minutos, 3,5 minutos de corriente nominal de soldadura y 6,5 minutos sin trabajo.

- Si la carga nominal sostenía la tasa de uso, el aumento de temperatura superará la temperatura máxima permitida de la máquina de corte, el rendimiento de la máquina de corte disminuirá o se dañará.



Para un uso adecuado y seguro de la máquina cortadora, tenga en cuenta lo siguiente:

- Por favor, confirme las especificaciones nominales en la placa de identificación principal antes de usarlo, para evitar un uso irrazonable.

- Evitar la sobrecarga: una sobrecarga grave quemará la máquina, incluso si la máquina acorta la vida útil de la máquina de corte.
- El terminal de la máquina de corte y la conexión del cable deben ser firmes; una mala conexión provocará un calentamiento local, por lo que se debe prestar total atención a la quema del terminal.
- Si el cable de salida es demasiado largo, la corriente de salida caerá y la pérdida de energía aumentará.
- Cuando corte por plasma, seleccione el filtro de sombreado apropiado de acuerdo con la corriente de corte y la operación real.

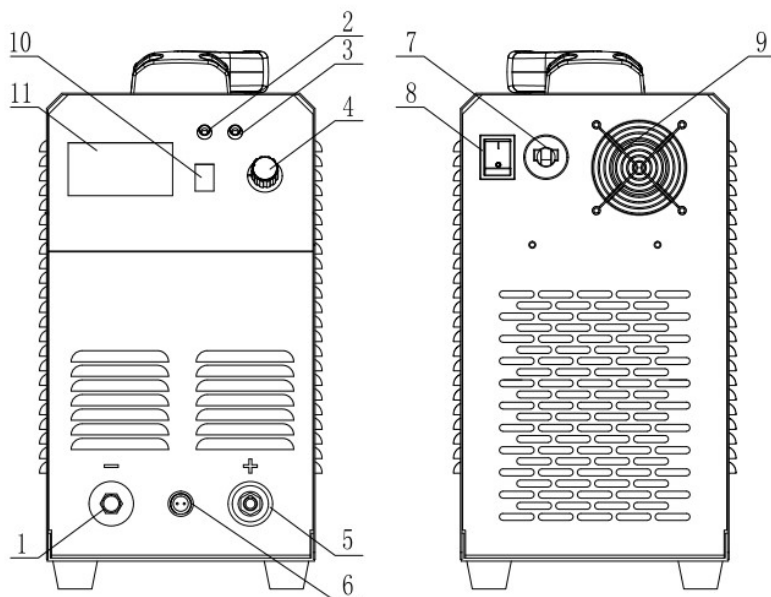


La eliminación de polvo o el mantenimiento deben interrumpirse por adelantado con la fuente de alimentación de corte, no desordenar al azar el cable del motor ni rayar los componentes.

- Cuando se usa, es necesario verificar el conector del cable de corte con frecuencia para garantizar su conexión confiable

3. PRINCIPIO DE ESTRUCTURA Y CARACTERÍSTICAS

3.1 Diagrama esquemático de estructura y función y su descripción.



1. Interfaz de cableado de la pistola de corte: salida de corriente “-” enchufe rápido integrado gas-electricidad.

2. Luz indicadora de encendido: después de arrancar, la luz indicadora indica que la máquina de corte está en estado de espera;

3. Luz indicadora de protección: cuando la luz está encendida, indica que la temperatura interna de la máquina es demasiado alta y entra en estado de protección;

4. Potenciómetro regulador de corriente: se utiliza para ajustar la corriente de salida;

5. Enchufe rápido: salida de corriente “+” enchufe extremadamente rápido;

6. Toma de aviación: interruptor de la manija de la pistola de soldadura y conexión del tablero de control;

7. Cable de alimentación: se utiliza para la conexión entre la máquina cortadora y la fuente de alimentación;

8. Interruptor de encendido: abre y cierra la potencia de entrada de la máquina cortadora;

9. Ventilador: se utiliza para disipar el calor interno de la máquina cortadora;

10. Cortar y probar el interruptor;

11. Medidor de visualización actual

4. PARÁMETROS DE TECNOLOGÍA

Modelo	unidad de medida	
Potencia de entrada	V	220
Frecuencia de poder	Hz	50
Corriente de entrada nominal	A	28.1
Capacidad de entrada nominal	KVA	6.2
Sin voltaje de carga	V	270
Alcance actual	A	15~40
Voltaje de salida nominal	V	96
Ciclo de trabajo	%	25
Factor de potencia	$\cos\varphi$	0.85
Eficiencia	η	75%
Clase de aislamiento		H
Clase de protección		IP21S
Método de inicio de arco		Arranque de arco de alta frecuencia
Espesor de corte		15
Tiempo de retardo de gas	S	8-10
Presión del aire	Mpa	0.15-0.25
Peso neto	Kg	22.1
Dimensión de la máquina	mm	430*290*390

5. INSTALACIÓN Y DEPURACIÓN

5.1. Requisitos para la red de suministro de energía de los productos.

- La forma de onda de la tensión de alimentación será la onda sinusoidal real con una fluctuación de frecuencia que no supere el $\pm 1\%$ de su valor nominal.
- La fluctuación de la tensión de alimentación que no debe superar el $\pm 15\%$ del valor nominal

5.2. Consulte la figura 3 para ver el cableado de instalación de la máquina de corte.

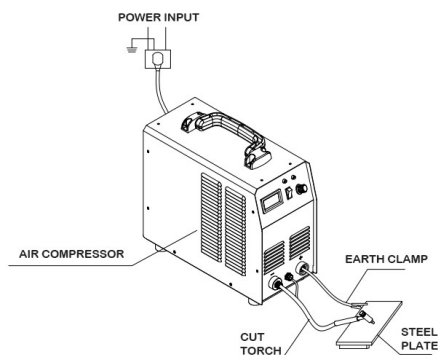


FIG. 3 diagrama de cableado de instalación

5.3. Conexión entre cortadora y fuente de alimentación

Conecte el [cable de entrada de energía] del panel posterior de la máquina de corte a la fuente de alimentación monofásica de 220 V (red eléctrica) con disyuntor y cable de tierra; Está prohibido conectar la fuente de alimentación de 380 V a la máquina de corte (la fuente de alimentación causará daños graves a la máquina de corte). Está prohibido conectar el cable de tierra a la red eléctrica, de lo contrario, deberá asumir las consecuencias.

Nota: la conexión a tierra de la red

no es la red cero.

Configuración de la fuente de alimentación de una sola máquina de corte

5.4. Conexión entre la cortadora y el soplete de corte (ver diagrama de conexión de la cortadora)

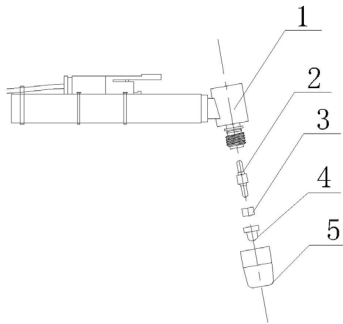
Conecte la tuerca de conexión de la pistola de corte a la interfaz gas-eléctrica de corte debajo de la tabla de la máquina de corte.

5.5. conexión de la máquina de corte y la pieza de trabajo

Inserte el enchufe rápido del cable de conexión a tierra conectado con el clip de conexión a tierra en el enchufe rápido del poste "+" de salida de corriente debajo de la placa frontal de la máquina de corte y gírelo en el sentido de las agujas del reloj para apretarlo. La abrazadera de tierra está conectada a la pieza de trabajo.

5.6. Instrucciones de instalación para soplete de corte

La antorcha de corte utilizada para cortar se divide en antorcha de corte de contacto y antorcha de corte sin contacto. Póngase en contacto con la antorcha al cortar el contacto del extremo de la boquilla con la superficie de la pieza de trabajo, adecuado para cortar el grosor es menor o igual a una placa delgada de 4 mm, la costura de corte es muy estrecha. La antorcha de corte sin contacto está equipada con ruedas o rejilla de ruedas. Durante el corte, el extremo de la boquilla mantiene una cierta distancia de la superficie de la pieza de trabajo y la longitud del arco se puede ajustar dentro del rango de 1-5 mm. La estructura del soplete de corte se muestra en la figura 5 a continuación:



Nro.	Nombre
1	Varillas de fundición
2	Electrodo
3	Disidente
4	Boquilla
5	Chaqueta protectora

FIG.5 diagrama esquemático de la estructura de la torcha de corte

Tipo de contacto y torcha de corte sin contacto, cuando se usa un electrodo insertado en el primer orificio del cuerpo de la torcha, el distribuidor de gas se coloca en los escalones del electrodo, el orificio del fregadero de la boca conductora se coloca en el diámetro exterior del distribuidor de gas y luego se atornilla en la boca de porcelana del cuerpo de la torcha, todas las partes serán la presión, al apretar la boquilla de cerámica, puede probar en el extremo de la cabeza del cuerpo de la torcha presione la boca conductora, no suelte por el principio, al mismo tiempo observe que la boca conductora con el orificio lateral de la boquilla de cerámica alrededor del espacio debe ser uniforme, entonces puede ser usado.

5.6.1 El método de operación de empalme de plasma simplemente se introduce

Operación de la torcha de contacto:

- La torcha de sujeción hace contacto con el borde de la pieza de trabajo y se inclina ligeramente hacia la dirección de corte, como se muestra en la figura siguiente.

Después de que la torcha se enciende presionando el interruptor, la torcha se puede cortar cuando se mueve verticalmente y a una velocidad uniforme.

Postura de operación correcta

Punto principal: la velocidad de corte y el grosor de la placa están relacionados, generalmente la placa delgada es más rápida, la placa gruesa es más lenta, de acuerdo con la condición de corte a través del ajuste, cuando la parada de corte primero debe aflojar el interruptor de la torcha, en la torcha dejará la pieza de trabajo.

Operación de antorcha sin contacto:

- Al comienzo del corte, cuelgue el soplete de corte 2 mm cerca de la pieza de trabajo (la altura de suspensión ha sido fijada por la rueda del soplete de corte). Presione el interruptor de la torcha de corte en el borde exterior del orificio de la boquilla para iniciar el arco. Si el arco no se enciende, presione nuevamente el interruptor del soplete de corte. Nota: en cualquier caso de corte, se debe evitar que la

boquilla del soplete de corte entre en contacto con la pieza de trabajo, de lo contrario, la boquilla se dañará rápidamente. Consulte la figura 6 a continuación.

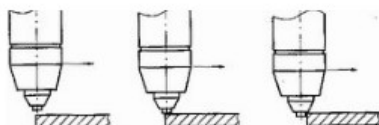


FIG.6. Diagrama de demostración del proceso de corte

ELECTRODE		NOZZLE		
		STANDARD	CHANGE	CHANGE

FIG. 7

- Corte, soplete de corte y la pieza de trabajo en la vertical de corte, de acuerdo con la forma del arco de corte controlar la velocidad de corte y el arco de corte ligeramente inclinado al mejor, por lo que la escoria colgante es fácil de limpiar.
- Cortando cerca del final, en unos pocos milímetros de corte terminado, la velocidad de corte se ralentizará ligeramente y preste atención para evitar la deformación de la pieza de trabajo y el contacto de la boquilla, suelte el interruptor de la antorcha de corte para finalizar el corte.
- El corte de orificios, el corte de artefactos (es decir, no bordes de artefactos), cuando el grosor de la pieza de trabajo es superior a 3 mm por encima, debe realizarse en las piezas de corte con un orificio de Φ 25-3 mm, y luego sucesivamente como punto de partida para el corte.
- Reemplazo de la boquilla del electrodo de la antorcha de corte: la superficie de corte tiene una inclinación mayor; Cuando el arco se interrumpe durante el corte; Cuando el orificio de la boquilla se ha deformado; Cuando la iniciación del arco se deteriora; Cuando la boquilla se adhiere a la pieza de trabajo. Consulte la figura 7 a continuación.

6. REPARACIÓN Y MANTENIMIENTO

6.1 Inspección diaria

Para aprovechar al máximo el rendimiento de la máquina y garantizar un funcionamiento seguro todos los días, el mantenimiento diario es muy crítico.

Durante el mantenimiento diario, compruebe las siguientes piezas para centrarse en el desgaste, la deformación y el bloqueo de la porosidad de varias piezas en el dispositivo de la pistola de corte. Algunas partes deben limpiarse y reemplazarse cuando sea necesario. Para mantener el rendimiento original, utilice las partes puras de nuestra máquina de corte.



Preste atención a:

» **A menos que exista una necesidad especial de cortar el suministro eléctrico, el mantenimiento debe realizarse bajo la premisa de cortar el suministro eléctrico de la caja de distribución para garantizar la seguridad.**

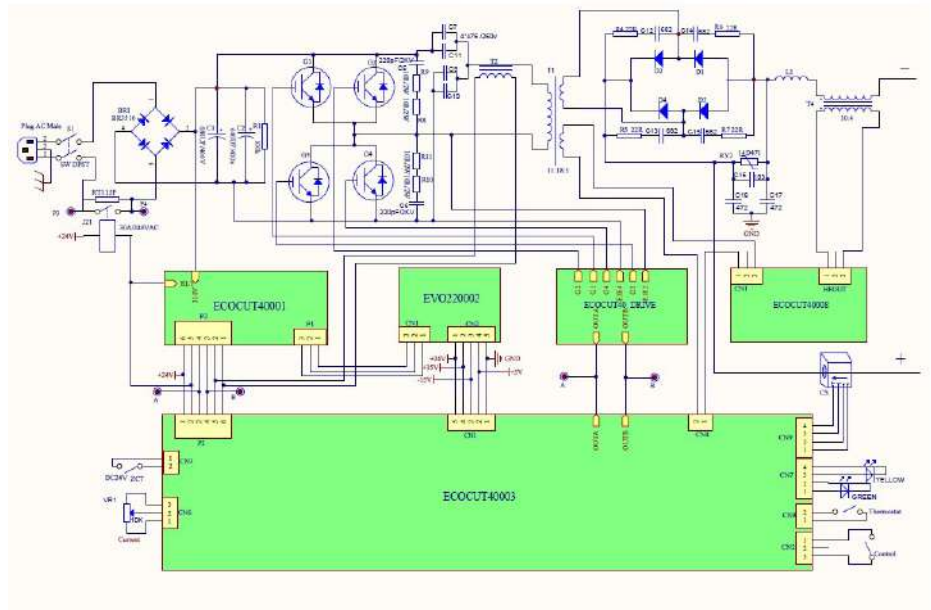
» **El incumplimiento de los principios anteriores puede provocar accidentes graves relacionados con la seguridad personal, como descargas eléctricas y quemaduras.**

¡Evite absolutamente el funcionamiento anormal repetido de la pantalla!

6.2. Guía básica de resolución de problemas

Nro.	Fenómeno de falla	Análisis de causa de falla	Método de solución de problemas
1	La luz indicadora de anomalías está encendida	La mala ventilación de la fuente de alimentación conduce a la protección contra sobrecalentamiento	Ventilación mejorada
		Temperatura ambiente excesiva	Recuperación automática después de la caída de temperatura.
		Uso de tasa de carga sobredeterminado	Recuperación automática después de la caída de temperatura.
2	La pistola de corte y el cable están calientes El enchufe está caliente	La línea de corte es demasiado delgada	Reemplace la pistola de corte de buena calidad
		El cable es demasiado delgado	Reemplace los cables adecuados según sea necesario
		El enchufe está suelto	Quite la escala y vuelva a apretar

7. DIBUJO DEL PRINCIPIO ELÉCTRICO



8. GARANTÍA

LUSQTOFF garantiza este producto por el término de **2 (dos) años**, contados a partir de la fecha de la compra, asentada en la factura que deberá preservar ante cualquier reclamo o reparación ante el Servicio Técnico Oficial.

PRESCRIPCIONES DE LA GARANTÍA

1. Los productos marca LUSQTOFF están garantizadas contra eventuales defectos de fabricación debidamente comprobados.
2. Dentro del período de garantía de las piezas o componentes que se compruebe, a juicio exclusivo de nuestros técnicos, que presenten defectos de fabricación, serán reparados o sustituidos en forma gratuita por los Servicios Técnicos Oficiales con la presentación de la factura de compra.
3. Para efectivizar el cumplimiento de la garantía, el comprador podrá optar por presentar el producto junto con su factura de compra en cualquiera de nuestros Servicios Técnicos Oficiales especializados en cada producto. Para consultar la lista de service oficiales ingresá a nuestro sitio web: www.lusqtoff.com.ar/service

NO ESTÁN INCLUIDOS EN LA GARANTÍA

Los defectos originados por:

1. Uso inadecuado de la herramienta.
2. Falta de mantenimiento y cuidado del producto.
3. Instalaciones eléctricas deficientes.
4. Conexión de las herramientas en voltajes inadecuados.
5. Desgaste natural de las piezas.
6. Los daños ocasionados por aguas duras o sucias en hidrolavadoras y bombas de agua.
7. Daños por golpes, aplastamiento o abrasión.
8. En los motores nafteros, los daños ocasionados por mezclas incorrectas nafta-aceite en los motores 2T y falta de lubricación en los motores 4T; y en los motores diésel, combustible de mala calidad.

ATENCIÓN

1. Esta garantía caduca automáticamente si la herramienta fue abierta por terceros.
2. Este producto sólo deberá ser utilizado bajo las especificaciones que figuran en el manual de uso de dicho producto. En caso contrario se perderá la garantía del producto.
3. Conserve la factura de compra para futuros reclamos.



¡ESTAMOS EN CONTACTO!

Para consultas, reclamos o asesoramiento envíanos un correo electrónico a:
asistenciatecnica@lusqtoff.com.ar

Podés encontrar todos los repuestos de nuestras herramientas en los Servicios Técnicos Oficiales:
www.lusqtoff.com.ar/service



¡CAPACITATE CON NOSOTROS!

Sumate a nuestro grupo de Facebook

"Capacitaciones LUSQTOFF"



¡DESCARGÁ CONTENIDO EXCLUSIVO!

COMUNIDAD LUSQTOFF

www.lusqtoff.com.ar/comunidadlusqtoff



f t y LUSQTOFF
WWW.LUSQTOFF.COM.AR