



CUTTER 120K HF



GUÍA RÁPIDA / ESPAÑOL



Este manual debe ser leído atentamente antes de proceder a utilizar este producto.





CUTTER 120 PLASMAX

Equipo de uso profesional y encendido por alta frecuencia.

Cuenta con un arco estable propio de la energía IGBT, otorgando un corte limpio y preciso.

Su rango de trabajo del 60% , lo convierte en el equipo ideal para uso en jornadas de trabajo prolongadas.

Es un equipo ideal para aquellos trabajos donde necesitan cortar grandes espesores en diversos tipos de metales.

MODELO	Tensión de línea	Corriente Máx. Absorbida	Ciclo de servicio. EN 60974-1 (°40C)	Tensión de vacío	Rango de corriente	Corte Óp. (mm)	Corte Máx. (mm)	Dimensiones (mm)	Peso (Kg)
PLASMAX 120	380	31A	120 A 100%	40 V	30 a 120 A	25	35	650x390x805	43.2kg

Descripción del equipo.

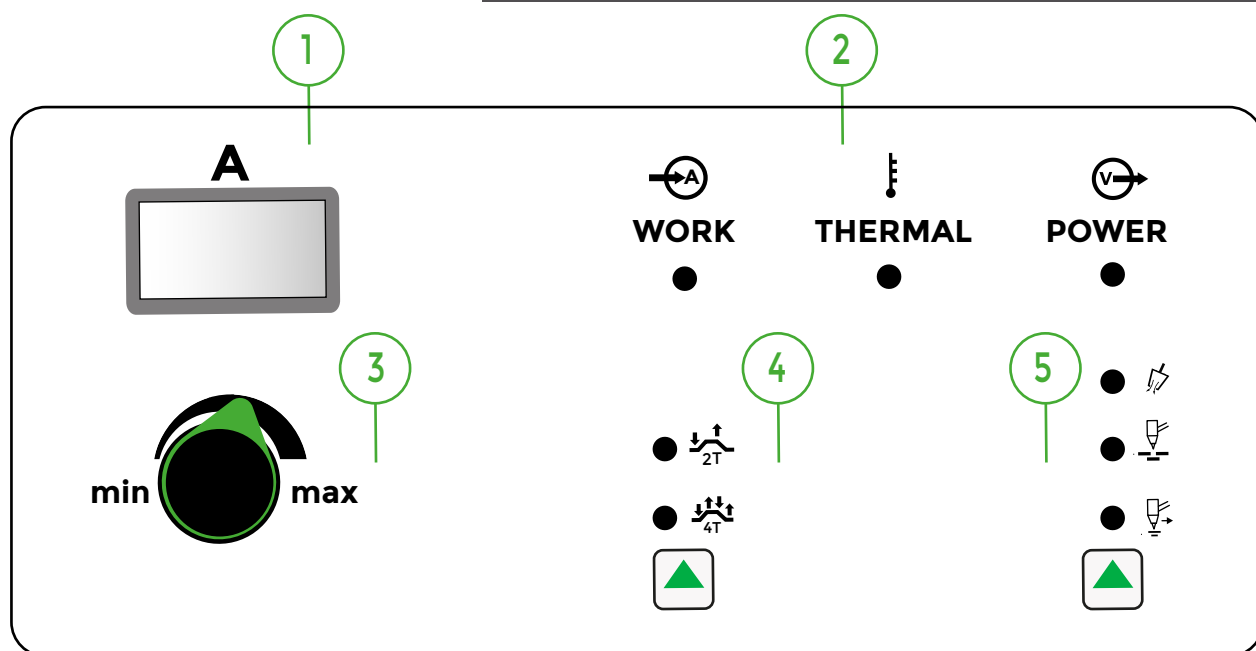
El Cutter PLASMA 120 HF es una fuente de poder de corte por plasma de tecnología inverter. Cuenta con un regulador de aire y medidor de presión incorporado en el equipo . La unidad es alimentada desde una entrada de 380 V, con un ciclo de trabajo del 100% a su máxima capacidad y con una salida de 120 A.

El equipo utiliza un encendido por Alta frecuencia. Vale aclarar, que si durante 5 segundos no se comienza el corte, el arco se apagará.

El equipo se conecta a una línea de aire comprimido, el cual no debe contener humedad ,como así ningún tipo de grasitud. El suministro de aire debe garantizar una presión mínima y constante de entre 0,3 y 0,6 Mpa. La unidad no funcionará si los consumibles no están instalados correctamente y la calidad del corte tendrá relación con el estados de los mismos.

El principio de funcionamiento es el siguiente: El plasma es un gas que se calienta a una temperatura extremadamente alta, y se ioniza, convirtiéndose en conductor de la electricidad. Este procedimiento de corte utiliza el plasma para transferir el arco eléctrico a la pieza de trabajo metálica. El arco derrite una pequeña cantidad de la pieza de trabajo y el aire comprimido remueve el metal derretido. Es decir, se trata de un corte por fusión.

Se utiliza aire comprimido de una sola fuente, tanto para el plasma como para el gas de enfriamiento y protector.



1-Display: En este display se visualiza el valor de la corriente de soldadura en amperes.

2-Estado del equipo:

 **WORK :** Trabajo: El led se enciende durante el uso.

 Led de protector térmico, se enciende cuando hay sobrecalentamiento en el interior del equipo.

 **POWER :** El se enciende cuando el equipo está prendido.

3-Control de ajuste de corriente

4- Funciones del gatillo: 2 Tiempos / 4 Tiempos :

2T- Este es un modo Básico de corte , el operario debe mantener apretado el gatillo durante todo el corte. Cuando éste lo suelta, se interrumpe el arco eléctrico.

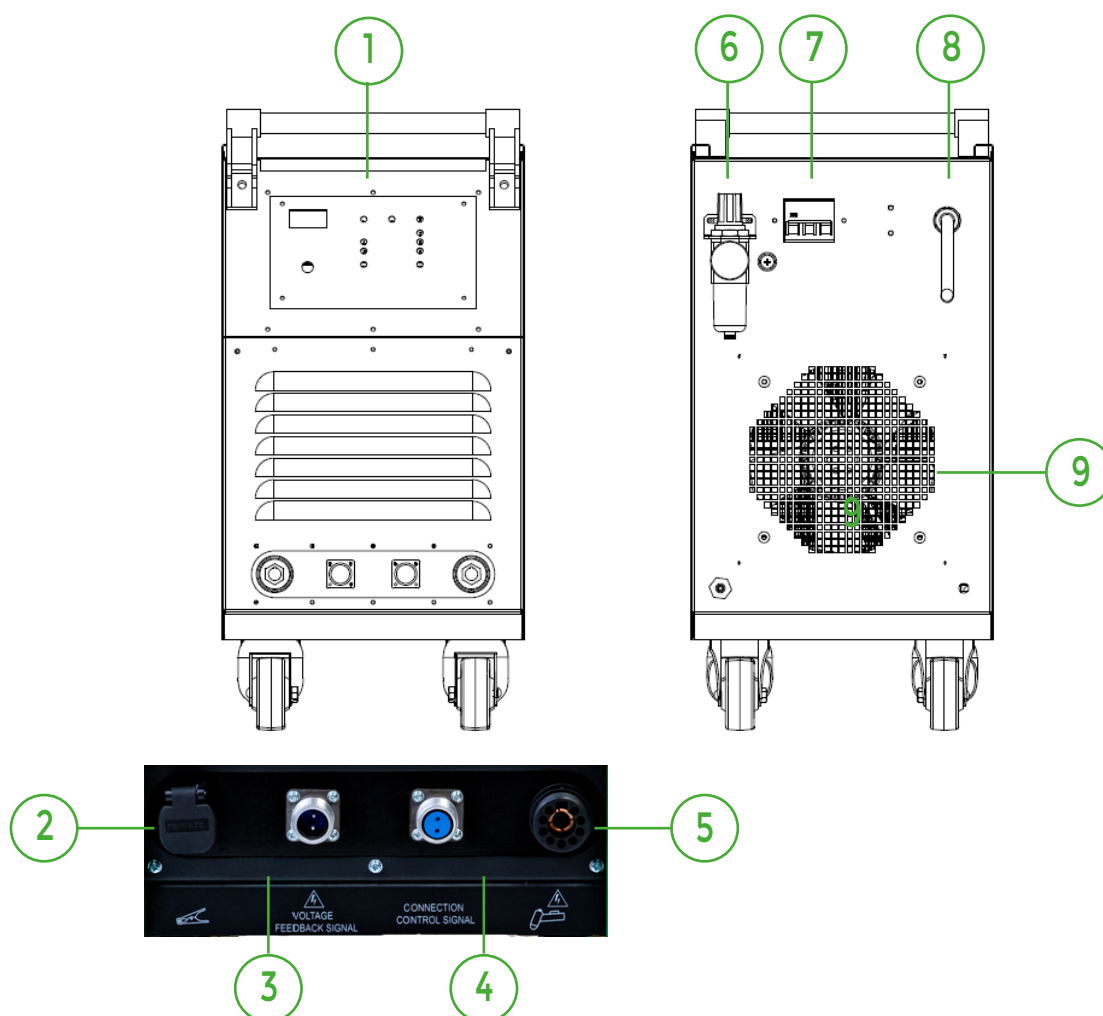
4T- Este modo es recomendado para cortes largos. El operario debe presionar el gatillo para iniciar el arco eléctrico (tiempo 1), luego deberá soltarlo (tiempo 2) y procederá a realizar el corte, para interrumpir el arco, el operario deberá presionar el gatillo (tiempo 3) y al soltarlo (tiempo 4) el arco eléctrico se interrumpirá.

5 - Selector de Proceso:

 Gas-check.

 Función de corte interrumpido.

 Función de corte continuo.



- 1 - Panel frontal
- 2 - Pinza de Maza
- 3 - Señal de retroalimentación de voltaje
- 4 - Señal de control de conexión
- 5 - Conexión Torcha
- 6 - Válvula de suministro de aire
- 7 - Interruptor de alimentación del equipo
- 8 - Cable de alimentación (380V)
- 9 - Ventilador

Instrucciones de Uso

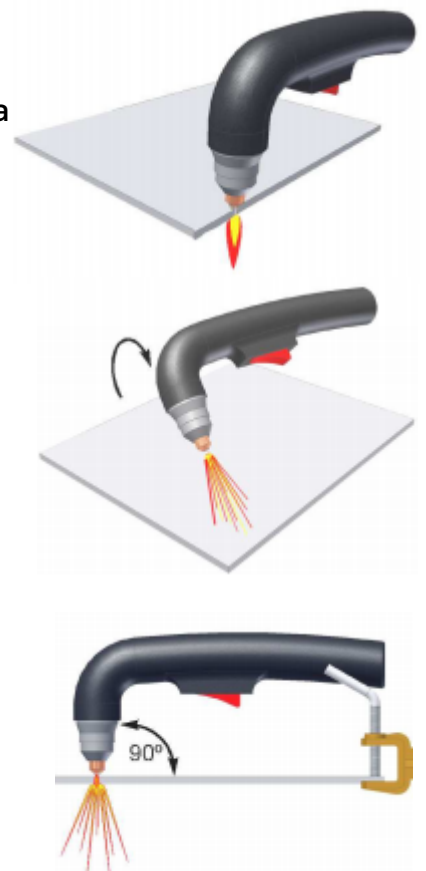
Verificar en el equipo que esté conectado correctamente y si está en buenas condiciones de trabajo cumpliendo con los requisitos de operación segura.

- Encender el interruptor de alimentación del equipo para observar si el funcionamiento es normal. Si es normal, el ventilador debe ponerse en marcha y la fuente de alimentación mostrará el Indicador de luz encendida.
- Ajuste la válvula de suministro de aire hasta que la presión de aire depende de la exigencia de la torcha de corte. (La presión más baja no debe ser inferior a 60 psi)

- Coloque la boquilla de la torcha al comienzo de la pieza de trabajo. Encienda el interruptor de la torcha para realizar el encendido del plasma. Comenzado el corte, mover la torcha a lo largo de la dirección de corte de manera uniforme. La velocidad de corte debe ser continua. Si la velocidad es demasiado rápida, la pieza de trabajo no se cortará completamente, y si es demasiado lenta, la calidad de corte se verá afectada: pueden producir deformaciones excesivas, o el arco se puede detener.
- Cuando haya completado el proceso de corte, suelte el gatillo y el arco se detendrá.

Durante el corte

- Evite re-encender de manera innecesaria el arco con la torcha en el aire, ya que se reduce la vida útil de los electrodos de la torcha y la boquilla.
- Se recomienda empezar a realizar el corte por el borde de la pieza de trabajo, a menos que esté atravesando la pieza de trabajo.
- Deje un espacio entre la boquilla y la pieza de trabajo ya que al presionar la boquilla en la pieza de trabajo puede causar que ésta se tape o la reducción del orificio de salida, generando que la acción de corte de resultados indeseables.
- Mantenga la boquilla de la torcha vertical contra la pieza de trabajo, y asegúrense que el arco se mueva a lo largo de la línea de corte.
- Para materiales delgados reducir el amperaje de configuración para obtener la mejor calidad de corte, reducir la deformación excesiva y para alargar la vida del electrodo y la boquilla.
- Si la pieza tiene un espesor inferior a 5 mm puede comenzar el corte desde el interior de la pieza como se indica en la figura.
- La presión de aire de trabajo es de 40-110psi. Se recomienda no dejar caer la presión del aire por debajo de 60 psi. El interruptor sólo funciona cuando la presión es la mínima indispensable para generar el estado de plasma.
- Revisar y controlar el filtro de aire en el suministro de aire y eliminar el exceso de humedad. Demasiada humedad en el suministro de aire producir problemas operacionales.

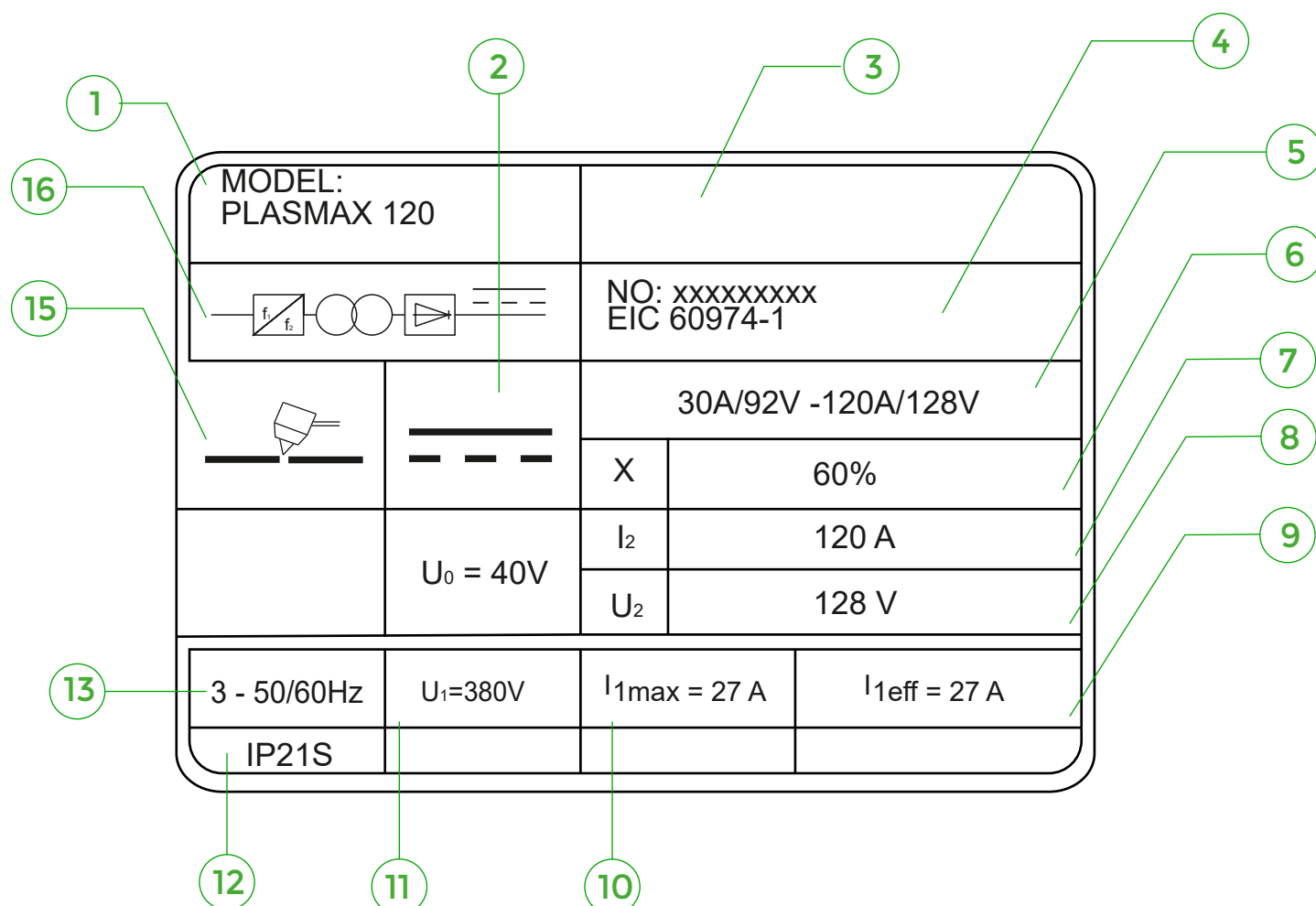


Requisitos de seguridad

- Nunca permita que la torcha se dirija a cualquier parte del cuerpo.
- Asegúrese de usar gafas protectoras o máscara, como así también guantes y todos los elementos de seguridad necesarios durante la operación.
- Trabajar en áreas bien ventiladas. Mantener los humos o las emisiones fuera de la zona de respiración mediante escapes de aire y/o ventiladores.
- No toque la pieza de trabajo durante el corte.
- No cortar tuberías, contenedores u otros materiales que contienen, o alguna vez contenidos, materiales inflamables o explosivos.
- No trabaje bajo el agua o en mojado / ambientes húmedos.
- No doble el cable de la antorcha bruscamente, lo que puede dañar la manguera de aire.
- Siempre apague la fuente de alimentación antes de desplazar la máquina.
- Siempre apague la fuente de alimentación antes de la reparación o instalación de piezas de repuesto (por ejemplo, la torcha, el electrodo, boquilla, abrazadera de tierra, etc.)
- Nunca limpie la escoria de la cabeza del soplete golpeándola contra un objeto.

CUTTER 120 HF

PLASMA



① Modelo PLASMA 120 HF

② Corriente continua

③ N° de serie del fabricante

④ Norma europea para equipos de soldadura

⑤ Valores de voltaje y amperaje mínimos y máximos

⑥ Porcentaje de tiempo ciclo de trabajo (10 min =100%)

⑦ Intensidad (A) de trabajo

⑧ Voltaje (V) de trabajo

⑨ Intensidad (A) eficaz

⑩ Intensidad (A) de entrada máxima

⑪ Voltaje de entrada (V)

⑫ Código internacional de protección

IP21S

Protección frente a goteo de agua.
Efectivo contra ingreso de cuerpos sólidos
con esferas de 12,5 mm diámetro o menos

⑬ Frecuencia

⑭ Tensión en vacío

⑮ Modalidad MMA

⑯ Transdutor monofásico
inmóvil - transformador rectificador

CUTTER 120 HF

PLASMA

Modelo	Cutter PLASMAX 120
Corriente de entrada (V)	Trifásico- 380±10% / 50HZ
Potencia de entrada nominal (KVA)	18.5
Corriente de entrada nominal (A)	24
Rango de corriente de salida (A)	30-120
Voltaje sin carga (V)	40
Tensión de carga nominal (V)	128
Ciclo de trabajo (40°C) (%)	60
Presión de corte de la torcha (MPa)	0.3 ~0.6
Espesor máximo de corte (mm)	30
Corte limpio (acero al carbono) (mm)	1-25
Dimension (mm)	650x390x805
Peso (kg)	43.2