



MANUAL DE INSTRUCCIONES



ALPHA 510 MULTIPROCESO

Rev: 05/2015

ATENCIÓN

Este manual fue redactado para soldadores. Lea el manual con atención antes de utilizar el equipo. En caso de inexperiencia o si no conoces un método seguro, contacte un técnico. No intente hacer la instalación o utilización, ni efectuar el mantenimiento del equipo sin la calificación necesaria y mantenga una copia del mismo juntamente con el equipo. Este manual fue diseñado para atender las necesidades de utilización del equipo y esta de acuerdo con la Normativa Regulamentadora (NR12) del Ministério do Trabalho de Brasil, última revisión 12/2011. En caso de dudas respecto la instalación y utilización contacte a nosotros por el teléfono: +55 54 3220-3900 - Caxias do Sul - RS - CNPJ 923629/0001-53 CREA-RS 16525.

2) RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD

El uso de equipos de soldadura y la ejecución de la soldadura expone al soldador y terceros a peligros. Lectura, conocimiento y respeto de las reglas de seguridad ilustradas en este manual son obligaciones que el soldador debe asumir. El soldador prudente y responsable observa el mejor sistema de seguridad contra accidentes. Antes de conectar, preparar, utilizar o transportar el equipo, lea y observe las reglas ilustradas abajo.

2.1 Instalación del equipo:

Respete las siguientes reglas

1 La instalación y mantenimiento de los equipos deben respetar las disposiciones locales de las reglas de seguridad.



2 Atente al desgaste de los cables, del enchufe de pared y al cable de conexión, haga la sustitución caso estén dañados. Realizar el mantenimiento periódico del equipo. Utilice cables adecuados.

3 Conecte el cable tierra lo más próximo posible del área de trabajo

4 No utilice el equipo acerca de agua. Verifique si el área e operación está seca, así como los objetos en la misma, principalmente el equipo.

5 Evite contacto directo de la piel o de la ropa húmeda con las partes metálicas cargadas con voltaje eléctrico.

6 Utilice guantes y zapatos aislantes (suela de goma) al hacer operaciones en locales húmedos o al apoyarse en superficies metálicas.

2.2 Protección personal y de terceros

Cómo el proceso de soldadura trae radiación, ruidos, calor y humos que son perjudiciales, la protección personal y de terceros debe ser garantizada por medios y sistemas de precaución adecuados para estos fines. Nunca te expongas sin protección al arco eléctrico o a chispas. Operaciones efectuadas sin la observación de las prescripciones especificadas pueden llevar a consecuencias graves a su salud.



1. Utilice ropas adecuadas para su protección.



2. Utilice mascarillas con filtro de protección adecuada (mínimo n 10) para protección de los ojos. Avise a todas las personas presentes que no deben fijar ni si exponerse a los rayos del arco eléctrico y a las chispas.



3. Utilice tapones para los oídos, pues el proceso genera ruidos.

4. Cilindros de gas de soldadura son peligrosos.



2.3 Prevención de incendios y explosiones

Salpicaduras de soldadura pueden empezar incendios. Incendios y explosiones son otros tipos de peligros que pueden ser prevenidos observando las siguientes reglas:

1 Quitar o proteger con materiales ignífugos los materiales o objetos inflamables, como, por ejemplo: madera, serrín, ropas, barniz, solvente, gasolina, queroseno, gas natural, acetileno, propano y materiales inflamables análogos.

2 Cómo medida anti incendio, tengas acerca equipos adecuados para el combate: extintores contra incendio, agua y arena.

3 No efectúe operaciones de soldadura o de corte en contenedores o tubos cerrados, mismo que estuvieren abiertos, que contengan o ya tuvieran materiales que por medio de calor y humedad, pueden provocar explosiones o otras reacciones peligrosas.



2.4 Peligros de intoxicaciones

Humos y gases provenientes del proceso de corte pueden ser peligroso si aspirados continuamente. Observe atentamente a las siguientes reglas:

1 Tenga disponible un sistema de ventilación adecuado, natural o forzado en el área de trabajo.

2 Tenga disponible un sistema de ventilación forzado al trabajar con los siguientes materiales: plomo, berilio, zinc, galvanizados o barnizados, además, utilice mascarilla de protección.

3 En todas ocasiones en que la ventilación no sea adecuada, es conveniente utilización de un respirador con alimentación de aire forzado.

4 Atención a fuga de gas.

5 Es conveniente, en caso de soldadura en ambientes pequeños (por ejemplo, dentro de calderas y fosas, etc.) que un tercero haga la supervisión, de fuera, el trabajo o que las operaciones sean efectuadas respetando las normativas contra accidentes.

6 Irritación en los ojos, nariz y garganta son síntomas de intoxicación y de mala ventilación, en estos casos, deje de trabajar y haga mejoras en la ventilación. Si el incómodo físico persistir, interrumpa la operación de soldadura.

2.5 Montaje del equipo

El montaje y posicionamiento del equipo debe ser hecha observando las siguientes reglas:

1 Todos los comandos y ligaciones del equipo deben ser de fácil acceso al soldador.

2 No posicione el equipo en ambiente pequeño o próximo de paredes. La ventilación del equipo es extremadamente importante, evite ambientes polvorientos o sucios, pues el polvo será aspirado para el interior del equipo.

3 El equipo, incluyendo sus cables, no debe impedir ni molestar el pasaje y el trabajo de terceros.

4 El equipo debe estar posicionado de una forma segura y confiable.

2.6 Transporte del equipo

A máquina foi projetada para ser transportada, sendo uma operação simples, porém deve ser feita observando as seguintes normas:

El equipo fue proyectado para ser transportado, siendo una operación simples, pero debe ser realizado observando las siguientes reglas:

1 Apague el equipo y todos sus accesorios de la red de alimentación eléctrica antes de levantarlo o transportarlo.

2 No levántelo, no tire ni empuje el equipo por los cables de alimentación.

2.7 Recomendaciones respecto el área circundante

Antes de hacer la instalación del equipo de corte, el soldador debe considerar los posibles problemas electromagnéticos, principalmente los siguientes factores:

- 1 Cables de control telefónico, de comunicaciones que pasen arriba, abajo y por los lados del equipo de soldadura.
- 2 Receptores y transmisores, radios y equipos televisores.
- 3 Ordenadores y otros equipos de control.
- 4 Salud de personas que trabajan cerca, por ejemplo: personas que utilizan aparatos de marcapasos y de audición.
- 5 Equipos de calibración y medición.
- 6 La inmunidad de otros dispositivos instalados en el mismo entorno. El operador debe controlar el equipo utilizado en tal entorno para que sea compatible. Si necesario, recurra a medidas de protección adicionales.
- 7 Los horarios del día que se utiliza el equipo y otros aparatos.

2.8 Recomendaciones para disminuir emisiones electromagnéticas

Conexión del equipo a la fuente de alimentación principal.

Denominamos alimentación principal, el fornecimiento de energía para el equipo de corte. Deben siempre ser efectuadas respetando la tarjeta de datos del respectivo equipo, en dicha tarjeta deben estar contenidas informaciones básicas para cada equipo, tales cuál:

Regla constructiva, tensión y consumo de corriente máxima, (I-max), y con base en estas informaciones que son próvidas por el fabricante y validadas por el sector técnico de SUMIG, para que se utilice a sección mínima de cables recomendados, minimizando los riesgos de calentamiento excesivo, corto circuito, fuga o pérdida de carga, etc...

2.9 Cables de corriente

Los cables de los equipos deben ser mantenidos lo más cortos posible, posicionados juntos y lo más próximo del equipo.

Nota: Recomendación practica para instalación de cables y extensiones: Es común utilizar cables de extensión para aumentar la movilidad de los equipos de soldadura. El mayor problema con este tipo de situación es que cuando se pone cables de sección inferior al original del equipo, o mismo cuando no son consideradas la distancia del punto de alimentación eléctrica hasta el punto de utilización efectiva del equipo, tensión y calidad de red eléctrica, tamaño del equipo que utilizando, etc. Así es recomendada una buena práctica de compensación de cables de la siguiente manera:

Desde 10 hasta 20 metros de extensión adicional: utilizar las mismas secciones del equipo

Desde 20 hasta 40 metros de extensión adicional: utilizar por lo menos 30% de aumento de sección, con base en los cables originales del equipo

Desde 40 hasta 60 metros de extensión adicional: utilizar por lo menos 50% de aumento de sección, con base en los cables originales del equipo

*Recordarte siempre que la extensión ideal es siempre la menor posible para que no percas corriente eléctrica por efecto Jaule, distorsiones, ruidos eléctricos, etc... También manténgalos lo más estirados posible para evitar resistencias inducidas.

GUARDE ESTAS ADVERTENCIAS CUIDADOSAMENTE

 <p>La descarga eléctrica puede ser mortal.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. No toques en las partes eléctricamente energizadas. 2. Apague el equipo antes de cualquier procedimiento de mantenimiento. 3. La instalación deberá ser hecha solamente por personal calificado. 4. La instalación debe estar acurdo los requisitos de las reglas nacionales de electricidad, así como todas las demás normas. 	 <p>Vapores y humos pueden ser peligrosos a salud.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Vapores y humos, provenientes del proceso de soldadura pueden ser peligrosos si aspirados continuamente. Mantener lejos. 2. Mantenga el local bien ventilado o utilice mascarillas de protección, 3. Tenga disponible un sistema de ventilación adecuado, natural o forzado en su área de trabajo. 	 <p>Utilice mascarillas de protección con filtro confiable (mínimo nro 10) para protección de los ojos.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Utilice medios de protección aprobados para los ojos, orejas y cuerpo. 2. Con mascarilla adecuada, proteja el rostro, las orejas y el cuello. Avise a terceros que no deben mirar ni se exponer a los rayos del arco eléctrico y chispas.
 <p>Las partes móviles pueden provocar lesiones.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Mantenga lejos de los puntos móviles del equipo, así como de los rodillos de alimentación. 2. Mantenga las tapas y paneles cerrados y en sus respectivos locales. 	 <p>Las partes calientes pueden provocar lesiones</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Deje el equipo y todas partes enfriarse antes de efectuar operaciones de mantenimiento y servicio. 	 <p>El alambre de soldadura puede perforar la piel.</p> <p>Al accionar la antorcha no mire el alambre para ninguna parte de su propio cuerpo, de terceros o cualquier material metálico.</p>
 <p>La soldadura puede causar incendios y/o explosiones: no haga soldaduras próximo de materiales inflamables.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Atentar al fuego y mantenga siempre un extintor disponible. 2. No pongas el equipo sobre una superficie inflamable. 3. No haga soldaduras en ambientes cerrados. Deje el equipo y el material soldado enfriar antes de manejarlos. 	 <p>La caída del equipo o de otro material puede causar serios daños personales e materiales.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. En los modelos portátiles utilice solamente la manija para mover el equipo. 2. Para levantar el equipo, utilice los anillos disponibles y un medio de levante adecuado. 	 <p>El posicionamiento del equipo acerca de superficies inflamables puede empezar incendios o explosiones.</p> <p>No posicione el equipo en superficie inflamable. No utilice el equipo acerca de líquidos inflamables.</p>

LA INSTALACION Y EL MANTENIMIENTO DEL EQUIPO DEBE CONFIARSE A PERSONAL CALIFICADO

- ANTES DE CONECTAR LA MÁQUINA: compruebe si la toma de corriente es compatible con el amperaje y la demanda de voltaje requeridos (consulte la tabla de datos técnicos).
- CONTROL: compruebe que la salida esté protegida con fusibles e interruptores adecuados.
- Conecte al terminal del cable de alimentación un enchufe aprobado para la normativa vigente y con una capacidad igual al enchufe del sistema.

3.0 INTRODUCCIÓN

El equipo es una fuente de potencia inversora totalmente digital controlada de soldadura multiprocesos ALPHA 510, fue desarrollada utilizando la tecnología de inversor IGBT como elemento de potencia, además, adopta la tecnología avanzada “digital signal process” (DSP), de acuerdo con la norma EN60974-10-2003.

3.1 Múltiples funciones

Este equipo nos permite proporcionar 6 (seis) modos de soldadura:

- MMA: soldadura con electrodos recubiertos;
- GMAW (MIG / MAG) - Soldadura MIG / MAG convencional y sinérgica;
- GMAW PULSE - soldadura MIG pulsada;
- GMAW DOUBLE PULSE - Soldadura MIG de doble pulso;
- GTAW - soldadura TIG por Lift Arc;
- CARBON ARC GOUGING, Repelado.

Cada función tiene varios parámetros de ajuste. El usuario puede usar los parámetros previamente recibidos del sistema de la máquina de soldar, o ajustarlos de acuerdo con las necesidades para lograr los mejores efectos en el cordón de soldadura.

3.2 Alta confiabilidad

El equipo de soldadura tradicional tiene sus parámetros cambiados de acuerdo con la temperatura y la humedad del aire.

Las características de un circuito digital no son susceptibles a tal cambio. Como resultado, la coherencia de respuesta y la estabilidad del arco de las máquinas digitales son mejores que las tradicionales.

3.3 Precisión de alto control

La precisión del control digital está relacionada con el error de respuesta más bajo cuando se opera con el idioma del sistema.

En el caso de ALPHA 510, el error eléctrico es:

- Amperaje: <1 A
- Voltaje: <1 V
- Tiempo: <1 micro segundo.

3.4 Alto rendimiento de soldadura

Especialistas han estado investigando mucho sobre cómo mejorar la ejecución de los métodos de soldadura, creando sistemas de control matemático y otros. Para la aplicación en máquinas convencionales, necesitamos circuitos muy complejos y por ahora la investigación es teórica. Con el surgimiento de las máquinas de soldadura digital, estos sistemas se han vuelto fáciles de aplicar y eficientes. Este es el caso con el ALPHA 510.

3.5 Bases de datos especiales

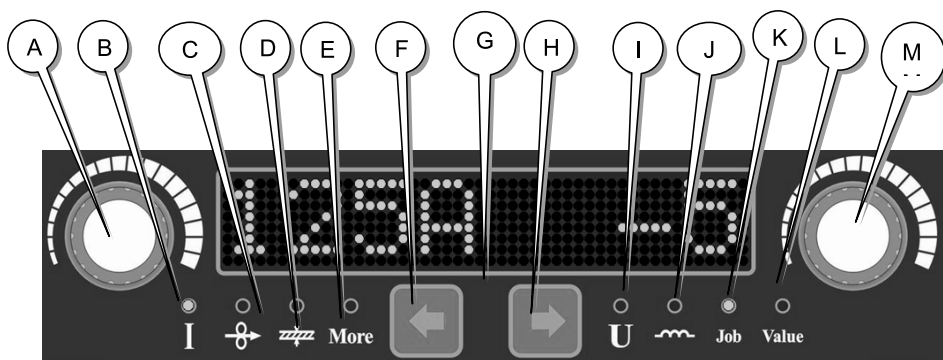
El ALPHA 510 ha almacenado datos de dos líderes mundiales, fabricantes de máquinas de soldadura, que incluyen cientos de programas y cubren la mayoría de las condiciones de soldadura. En ALPHA 510, también se agregó una base de datos de especialistas relacionados con el futuro de la soldadura.

3.6 Ajuste de tensión de ancho.

La máquina de soldadura ALPHA 510 puede soportar el voltaje de entrada de 200VAC a 600VAC, que es adecuado para todos los voltajes en el mundo, por lo que es muy adecuado para el voltaje inestable y el voltaje producido por el alternador, lo que podría evitar cambio en el rendimiento de la soldadura y rotura de la máquina de soldar debido a la fluctuación de voltaje.

4.0 DESCRIPCIONES DEL PANEL DE CONTROL

4.1 Instrucciones del panel de la máquina de soldar



A: Botón de ajuste de parámetros: se usa para ajustar los valores de parámetros correspondientes de B, C, D y E;

B: indica la corriente de soldadura actual;

C: Indicador de velocidad de alimentación de alambre (m / min);

D: Establece el espesor del metal base (mm);

E: Indican los otros parámetros, barn back, slope, up, tp, ip, tb,...;

F: Botón para seleccionar el valor actual correspondiente con B, C, D, E;

G: Visualización de datos: el valor real del parámetro y otras informaciones;

H: Visualización de datos: el valor real del parámetro y otra información.

I: Botón de selección de parámetros de voltaje: I, J, K, L parámetros correspondientes.

I: Indicador de tensión de soldadura;

J: indicador de inductancia.

1: MIG / MAG: <0 arco más rígido y estable, = 0 arco neutro, > 0 arco suave, pequeñas salpicaduras;

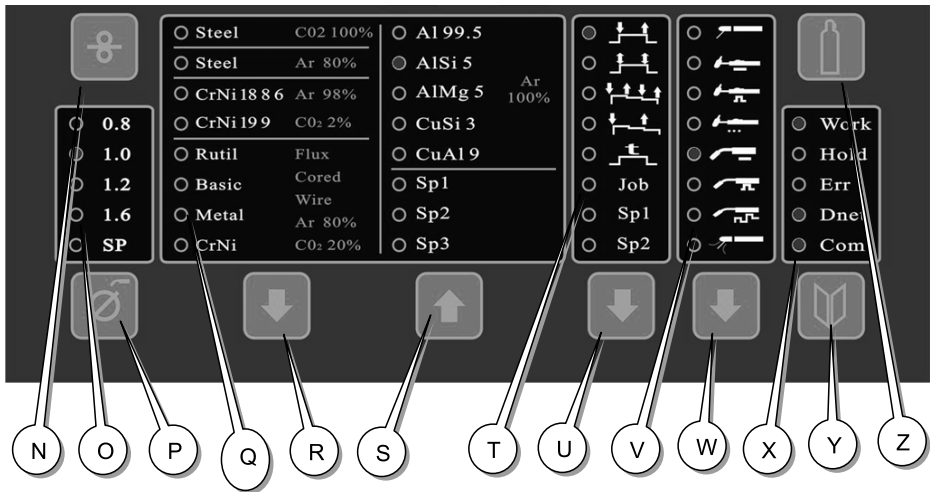
2: MIG / MAG PULSADO: <0 reduce la fuerza de transferencia de la gota, = 0 neutral en la fuerza de transferencia de la gota, > 0 aumento de la gota y fuerza en la transferencia;

3: MMA: 0 - arco suave y pequeñas salpicaduras, 100 - arco rígido y estable.

K: Indicador de JOB: muestra el número actual utilizado.

L: Indica los otros valores de parámetros, por ejemplo, temperatura de la máquina.

M: Parámetros de tensión del ajuste del valor correspondiente con I, J, K.



- N: Botón del alambre: presione este botón para avanzar manualmente el alambre;
O: Indicador de diámetro del alambre de 0.8 mm, 1.0 mm, 1.2 mm y 1.6 mm;
P: Botón de selección de diámetro del alambre;
Q: Tipo de metal base: indica el tipo de metal base más protección gaseosa con 13 variaciones de metal base;
R, S: Botón de selección de tipo de metal base;
T: Indicador del modo de funcionamiento actual: 2T, 4T, S2T, S4T, soldadura por puntos;
U: Botón para seleccionar el modo operativo;
W: Botón para elegir el proceso de soldadura;
V: Indicador del modo de soldadura: indicando el método de soldadura actual: MMA, TIG, TIG pulsado, soldadura por puntos TIG, MIG / MAG convencional, MIG / MAG pulsado, MIG / MAG de doble pulso, goivage;
X: Indicador del status de la máquina;
1: Indicador de trabajo, Work;
2: Indicador Hold: cada vez que se completa una operación de soldadura, el indicador se ilumina y la pantalla muestra el voltaje y la corriente promedio de soldadura;
3: Indicador Err: cuando el equipo tiene un problema;
4: Indicador Dnet: cuando se conecta a la red de dispositivos;
5: Indicador Com: el equipo se ilumina cuando se comunica con otro equipo;
Y: Botón Menu: el interruptor tiene dos propósitos: parámetros de almacenamiento y el menú de configuración de Inicio con un límite de almacenamiento de 100 programas;
Z: botón de prueba de flujo de gas;

5.0 Almacenamiento de parámetros de fuente de energía (Programas) y recuperación;
5.1 ALPHA 510 tiene la posibilidad de almacenar parámetros de hasta 100 programas (JOB0 - JOB99), puede recuperar el parámetro directamente hasta que lo use nuevamente, eliminar el problema que causaron los usos, y ajustar el parámetro apropiado cada vez. Los usos también pueden almacenar los parámetros de soldadura de diferentes piezas de trabajo en una zona de almacenamiento diferente (TRABAJO), de modo que cuando las diferentes piezas de trabajo lo requieran, solo sea necesario recuperar los parámetros relevantes.



Hay dos formas de almacenar parámetros: una es ajustar el parámetro antes de soldar y la máquina de soldar almacena automáticamente el parámetro de ajuste para JOB0, sin almacenar parámetros especialmente.

La otra forma: primero presione el botón de selección de parámetro de tensión para que aparezcan las luces indicadoras JOB, y en este momento, en el lado derecho de la pantalla, se muestra el número de trabajo actual, luego presione el botón de menú en este momento, delante del número JOB mostrará (" - ") indica que puede ajustar la marca de tensión para ajustar el número de trabajo y poner el número de trabajo a la cantidad de trabajos almacenados, luego presione el botón de menú, la pantalla mostrará "DTATSAVE" significa que el parámetro ha sido almacenado para trabajar en el número especificado y ABRIR ARCHIVOS PARA GRABAR EL PROGRAMA REFERIDO.

Recuperar los parámetros: primero, presione el botón de selección de parámetros de tensión para que aparezca la luz indicadora JOB y en este momento, en el lado derecho de la pantalla muestra el número del trabajo actual, y ajustar el botón de tensión para ajustar el número de trabajos y recuperar los parámetros relevantes.

Nota: si frente al número de la tarea mostrar (" - ") significa tienda JOB para almacenar y si no se muestra (" - ") significa para recuperar el trabajo (Programa Almacenado).

6.0 Procesos de soldadura

6.1 MMA - Parámetros ajustables

6.1.1. Corriente de soldadura (I): elija la corriente adecuada de acuerdo con los requisitos técnicos (límite de 0 a 500 A), la velocidad de alimentación de alambre (m / min.) y el grosor de la pieza a soldar (mm) están atados.

6.1.2. More: 6.1.2. Más: VRD, si está activado (ON), baja la corriente (I) y el voltaje (U); si está apagado (OFF) no deja caer la corriente (I) y el voltaje (U) e intenta abrir un arco. VRD (Voltage Redction Device) Dispositivos de seguridad y reducción de tensión, VRD (dispositivo de reducción de voltaje) Dispositivos de seguridad y reducción de voltaje, disponibles para su uso con máquinas de soldadura por arco, este dispositivo limita el valor máximo descargado al abrir el circuito de tensión a un nivel seguro, con poca diferencia notable. Estos dispositivos, que trabajan en conjunto con la corriente, protegen al operador y reducen los accidentes de choque antes y durante la soldadura.

6.1.3. Iniciar corriente del arco: es la corriente de arco inicial (Hot I) se define de acuerdo con las técnicas de soldadura y su límite varía de 1 a 100%.

6.1.4. El tiempo de duración de la corriente de arranque (Hot T) debe definirse por la condición de soldadura y su límite varía de 0.0 a 1.5 segundos.

6.1.5. Tensión de soldadura (U): es la tensión en vacío.

6.1.6. Indicador de inductancia: 0 - arco suave y pequeña salpicadura, 100 - arco rígido y estable.

6.1.7 Cabezal MIG / MAG: en el proceso MMA, el cabezal adopta la configuración de (Hot Start de 0 a 100%) y (VRD OFF (0) y VRD ON (1)).

6.2 MIG / MAG - Parámetros ajustables

6.2.1. Corriente de soldadura (I): elija la corriente adecuada de acuerdo con los requisitos técnicos (límite de 0 a 500 A), la velocidad de alimentación de alambre (m / min.) Y el grosor de la pieza a soldar (mm) están atados.

6.2.2 Límites de corriente, velocidad de alimentación de alambre y espesor de la pieza a soldar con alambre de 0.8 mm:

6.2.2.1 CORRIENTE; Mínimo de 34 A y máximo de 220 A.

6.2.2.2 VELOCIDAD DE ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE; Mínimo de 2.1 m / min. y Máximo de 22.0 m / min.

6.2.2.3 ESPESOR DE LA PIEZA A SOLDAR; Mínimo de 0.8 mm y máximo de 8.0 mm.

6.2.3 Límites de corriente, velocidad de alimentación de alambre y espesor de la pieza a soldar con alambre de 1.0 mm:

6.2.3.1 CORRIENTE; Mínimo de 65 A y máximo de 425 A.

6.2.3.2 VELOCIDAD DE ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE; Mínimo 1.6 m / min. y Máximo de 22.0 m / min.

6.2.3.3 ESPESOR DE LA PIEZA A SOLDAR; Mínimo de 0.8 mm y máximo de 15.0mm.

6.2.4 Límites de corriente, velocidad de alimentación de alambre y espesor de la pieza a soldar con alambre de 1.2 mm:

6.2.4.1 CORRIENTE; Mínimo de 60 A y máximo de 500 A.

6.2.4.2 VELOCIDAD DE ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE; Mínimo 1.6 m / min. y Máximo de 22.0 m / min.

6.2.4.3 ESPESOR DE LA PIEZA A SOLDAR; Mínimo 1.0 mm y máximo 20.0 mm.

6.2.5 Límites de corriente, velocidad de alimentación de alambre y espesor de la pieza a soldar con alambre de 1.6 mm:

6.2.5.1 CORRIENTE; Mínimo de 120 A y máximo de 500 A.

6.2.5.2 VELOCIDAD DE ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE; Mínimo de 1.2 m / min. y Máximo de 20.0 m / min.

6.2.5.3 ESPESOR DE LA PIEZA A SOLDAR; Mínimo de 1.5 mm y máximo de 20.0 mm.

6.3 MIG / MAG CONVENCIONAL 2T O 4T - Parámetros ajustables

6.3.1 Tensión de soldadura (U); Mínimo de -50% y máximo de 50%.

6.3.2 Inductancia; Mínimo de -50% y Máximo de 50%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.3.3 Burn Back o Burn Mínimo de 0% y Máximo de 20%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.4 MIG / MAG SINÉRGICO S4T - Parámetros ajustables

6.4.1 Tensión de soldadura (U); Mínimo de -50% y máximo de 50%.

6.4.2. Inductancia; Mínimo de -50% y Máximo de 50%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.4.3 Burn Back o Burn Mínimo de 0% y Máximo 20%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.4.4 Tiempo de descenso (Slop); Mínimo de 1 s. y Máximo 500 segundos, el equipo tiene un parámetro inicial de 10 segundos.

6.4.5 Fin de la tensión (End U); Mínimo de -50% y Máximo de 50%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.4.6 Fin de corriente (End I); Mínimo de 0% y máximo de 200%, el equipo tiene un parámetro inicial de 5%.

6.4.7 Corriente de arranque (Hot I); Mínimo de 0% y máximo de 200%, el equipo tiene un parámetro inicial de 5% y se recomienda 0%.

6.5 MIG/MAG SINÉRGICO S2T - Parámetros ajustables

6.5.1 Tensión de soldadura (U); Mínimo de -50% y máximo de 50%.

6.5.2. Inductancia; Mínimo de -50% y Máximo de 50%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.5.3 Burn Back o Burn Mínimo de 0% y máximo de 20%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.5.4 Tiempo de descenso (Slop); Mínimo de 1 s. y Máximo 500 segundos, el equipo tiene un parámetro inicial de 10 segundos.

6.5.5 Fin de la tensión (End U); Mínimo de -50% y Máximo de 50%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.5.6 Fin de corriente (End I); Mínimo de 0% y máximo de 200%, el equipo tiene un parámetro inicial de 5%.

6.5.7 Corriente de arranque (Hot I); Mínimo de 0% y máximo de 200%, el equipo tiene un parámetro inicial de 5% y se recomienda 0%.

6.5.8 Tiempo de arranque (Hot T); Mínimo de OFF o 0.0s y Máximo de 25.0 segundos, el equipo tiene el parámetro inicial OFF.

6.5.9 Tiempo final (End T); Mínimo de OFF o 0.0s y Máximo de 25.0 segundos, el equipo tiene el parámetro inicial OFF.

6.6 MIG / MAG PUNTOS t - Parámetros ajustables

6.6.1 Tensión de soldadura (U); Mínimo de -50% y máximo de 50%.

6.6.2. Inductancia; Mínimo de -50% y Máximo de 50%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.6.3 Burn Back o Burn Mínimo de 0% y máximo de 20%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.6.4 Tiempo de descenso (Slop); Mínimo de 1 s. y Máximo 500 segundos, el equipo tiene un parámetro inicial de 10 segundos.

6.6.5 Tiempo de punto (Sptt); Mínimo de 0.1s y máximo de 5.0 segundos, el equipo tiene un parámetro inicial de 1.0 segundos

6.7 MIG / MAG PULSADO - Parámetros ajustables 2T o 4T

6.7.1 Tensión de soldadura (U); Mínimo de -50% y máximo de 50%.

6.7.2. Inductancia; Mínimo de -50% y Máximo de 50%, el equipo tiene el parámetro inicial de 0%.

6.7.3 Burn Back o Burn Mínimo de 0% y máximo de 20%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.7.4 Tiempo de descenso (Slop); Mínimo de 1 s. y Máximo 500 segundos, el equipo tiene un parámetro inicial de 10 segundos.

6.8 MIG/MAG PULSADO - Parámetros ajustables S4T

6.8.1 Tensión de soldadura (U); Mínimo de -50% y máximo de 50%.

6.8.2. Inductancia; Mínimo de -50% y Máximo de 50%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.8.3 Burn Back o Burn Mínimo de 0% y máximo de 20%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.8.4 Tiempo de descenso (Slop); Mínimo de 1 s. y Máximo 500 segundos, el equipo tiene un parámetro inicial de 10 segundos.

6.8.5 Fin de la tensión (End U); Mínimo de -50% y Máximo de 50%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.8.6 Fin de corriente (End I); Mínimo de 0% y máximo de 200%, el equipo tiene un parámetro inicial de 5%.

6.8.7 Corriente de arranque (Hot I); Mínimo de 0% y máximo de 200%, el equipo tiene un parámetro inicial de 5% y se recomienda 0%.

6.9 MIG / MAG PULSADO - Parámetros ajustables S2T

6.9.1 Tensión de soldadura (U); Mínimo de -50% y máximo de 50%.

6.9.2. Inductancia; Mínimo de -50% y Máximo de 50%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.9.3 Burn Back o Burn Mínimo 0% y máximo 20%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.9.4 Tiempo de descenso (Slop); Mínimo de 1 s. y Máximo 500 segundos, el equipo tiene un parámetro inicial de 10 segundos.

6.9.5 Fin de la tensión (End U); Mínimo de -50% y Máximo de 50%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.9.6 Fin de la corriente (End I); Mínimo de 0% y máximo de 200%, el equipo tiene un parámetro inicial de 5%.

6.9.7 Corriente de arranque (Hot I); Mínimo de 0% y máximo de 200%, el equipo tiene un parámetro inicial de 5% y se recomienda 0%.

6.9.8 Tiempo de arranque (Hot T); Mínimo de OFF o 0.0s y Máximo de 25.0 segundos, el equipo tiene el parámetro inicial OFF.

6.9.9 Tiempo final (End T); Mínimo de OFF o 0.0s y Máximo de 25.0 segundos, el equipo tiene el parámetro inicial OFF.

6.10 MIG / MAG PULSADO - Parámetros ajustables Puntos

6.10.1 Tensión de soldadura (U); Mínimo de -50% y máximo de 50%.

6.10.2. Inductancia; Mínimo de -50% y Máximo de 50%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.10.3 Burn Back o Burn Mínimo de 0% y máximo de 20%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.10.4 Tiempo de descenso (Slop); Mínimo de 1 s. y Máximo 500 segundos, el equipo tiene un parámetro inicial de 10 segundos.

6.10.5 Tiempo de punto (Sptt); Mínimo de 0.1s y máximo de 5.0 segundos, el equipo tiene un parámetro inicial de 1.0 segundos.

6.11 MIG / MAG DOBLE PULSADO - Parámetros ajustables 2T o 4T

6.11.1 Tensión de soldadura (U); Mínimo de -50% y máximo de 50%.

6.11.2. Inductancia; Mínimo de -50% y Máximo de 50%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.11.3 Burn Back o Burn Mínimo 0% y Máximo 20%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.11.4 Tiempo de descenso (Slop); Mínimo de 1 s. y Máximo 500 segundos, el equipo tiene un parámetro inicial de 10 segundos.

6.11.5 Tiempo base (TB); Mínimo de 0.1 s. y Máximo de 50.0 segundos, el equipo tiene un parámetro inicial de 0.5 segundos.

6.11.6 Corriente pico (IP); Mínimo del 1% y máximo del 250%, el equipo tiene un parámetro inicial del 250%.

6.11.7 Tiempo pico (TP); Mínimo de 0.1 s. y Máximo de 50.0 segundos, el equipo tiene un parámetro inicial de 0.5 segundos.

6.11.8 Tensión de pico (UP); Mínimo de -50% y Máximo de 50%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.12 MIG / MAG DOBLE PULSADO - Parámetros ajustables S4T.

6.12.1 Tensión de soldadura (U); Mínimo de -50% y máximo de 50%.

6.12.2. Inductancia; Mínimo de -50% y máximo de 50%, el equipo tiene como parámetro inicial 0%.

- 6.12.3 Burn Back o Burn Mínimo de 0% y máximo de 20%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.
- 6.12.4 Tiempo de descenso (Slop); Mínimo de 1 s. y Máximo 500 segundos, el equipo tiene un parámetro inicial de 10 segundos.
- 6.12.5 Tiempo base (TB); Mínimo de 0.1 s. y Máximo de 50.0 segundos, el equipo tiene un parámetro inicial de 0.5 segundos.
- 6.12.6 Corriente pico (IP); Mínimo del 1% y máximo del 250%, el equipo tiene un parámetro inicial del 250%.
- 6.12.7 Tiempo pico (TP); Mínimo de 0.1 s. y Máximo de 50.0 segundos, el equipo tiene un parámetro inicial de 0.5 segundos.
- 6.12.8 Tensión pico (UP); Mínimo de -50% y Máximo de 50%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.
- 6.12.9 Fin de la tensión (End U); Mínimo de -50% y Máximo de 50%, el equipo tiene un parámetro inicial de -25%.
- 6.12.10 Fin de corriente (End I); Mínimo de 0% y máximo de 200%, el equipo tiene un parámetro inicial de 5%.
- 6.12.11 Corriente de arranque (Hot I); Mínimo de 0% y máximo de 200%, el equipo tiene un parámetro inicial de 5% y se recomienda 0%.
- 6.13 MIG / MAG DOBLE PULSADO - Parámetros ajustables S2T.
- 6.13.1 Tensión de soldadura (U); Mínimo de -50% y máximo de 50%.
- 6.13.2. Inductancia; Mínimo de -50% y Máximo de 50%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.
- 6.13.3 Burn Back o Burn Mínimo 0% y Máximo 20%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.
- 6.13.4 Tiempo de descenso (Slop); Mínimo de 1 s. y Máximo 500 segundos, el equipo tiene un parámetro inicial de 10 segundos.
- 6.13.5 Tiempo base (TB); Mínimo de 0.1 s. y Máximo de 50.0 segundos, el equipo tiene un parámetro inicial de 0.5 segundos.
- 6.13.6 Corriente pico (IP); Mínimo del 1% y máximo del 250%, el equipo tiene un parámetro inicial del 250%.
- 6.13.7 Tiempo pico (TP); Mínimo de 0.1 s. y Máximo de 50.0 segundos, el equipo tiene un parámetro inicial de 0.5 segundos.
- 6.13.8 Tensión pico (UP); Mínimo de -50% y Máximo de 50%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.
- 6.13.9 Fin de la tensión (End U); Mínimo de -50% y Máximo de 50%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.13.10 Fin de corriente (End I); Mínimo de 0% y máximo de 200%, el equipo tiene un parámetro inicial de 5%.

6.13.11 Corriente de arranque (Hot I); Mínimo de 0% y máximo de 200%, el equipo tiene un parámetro inicial de 5% y se recomienda 0%.

6.13.12 Tiempo de arranque (Hot T); Mínimo de OFF o 0.0s y Máximo de 25.0 segundos, el equipo tiene el parámetro inicial OFF.

6.13.13 Tiempo final (End T); Mínimo de OFF o 0.0s y Máximo de 25.0 segundos, el equipo tiene el parámetro inicial OFF.

6.14 MIG / MAG DOBLE PULSADO - Parámetros ajustables Puntos

6.14.1 Tensión de soldadura (U); Mínimo de -50% y máximo de 50%.

6.14.2. Inductancia; Mínimo de -50% y Máximo de 50%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.14.3 Burn Back o Burn Mínimo 0% y máximo 20%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.14.4 Tiempo de descenso (Slop); Mínimo de 1 s. y Máximo 500 segundos, el equipo tiene un parámetro inicial de 10 segundos.

6.14.5 Tiempo de punto (Sptt); Mínimo de 0.1s y máximo de 5.0 segundos, el equipo tiene un parámetro inicial de 1.0 segundos.

6.14.6 Tiempo base (TB); Mínimo de 0.1 s. y Máximo de 50.0 segundos, el equipo tiene un parámetro inicial de 0.5 segundos.

6.14.7 Corriente pico (IP); Mínimo del 1% y máximo del 250%, el equipo tiene un parámetro inicial del 250%.

6.14.8 Tiempo pico (TP); Mínimo de 0.1 s. y Máximo de 50.0 segundos, el equipo tiene un parámetro inicial de 0.5 segundos.

6.14.9 Tensión pico (UP); Mínimo de -50% y Máximo de 50%, el equipo tiene un parámetro inicial de 0%.

6.15 CARBON ARC GOUGING (GOIVAGE) - Parámetros ajustables

6.15.1. Corriente de soldadura (I): elija la corriente adecuada de acuerdo con los requisitos (Límite de 0 a 500 A) y de acuerdo con sus necesidades.

7.0 ARTÍCULOS DE SEGURIDAD

1. Ventilación

La máquina es pequeña con estructuras compactas. La condición de ventilación natural no mantiene la temperatura adecuada para los componentes, por lo tanto, el ventilador instalado dentro de la máquina es responsable de una ventilación adecuada.

NOTA: Nunca obstruya los conductos de aire a los lados de la máquina y manténgala a una distancia mínima de 300 m de cualquier objeto.

Las condiciones de ventilación y limpieza son extremadamente importantes para el rendimiento y la durabilidad de la máquina.

2. Sobrecarga

Utilice la máquina siguiendo estrictamente los parámetros del ciclo de trabajo, evitando así sobrecargas y daños a los componentes electrónicos.

3. Sobrevoltaje

Consulte las características técnicas de la máquina para identificar el voltaje adecuado. Si el voltaje excede el valor especificado, algunos componentes de la máquina pueden dañarse.

4. Cable tierra

El cable de tierra se encuentra en la parte posterior de la máquina. Durante la instalación, tenga en cuenta que debe estar correctamente conectado con un cable de sección de 10 mm² para evitar la electricidad electrostática o magnética que puede causar fallas en otros equipos.

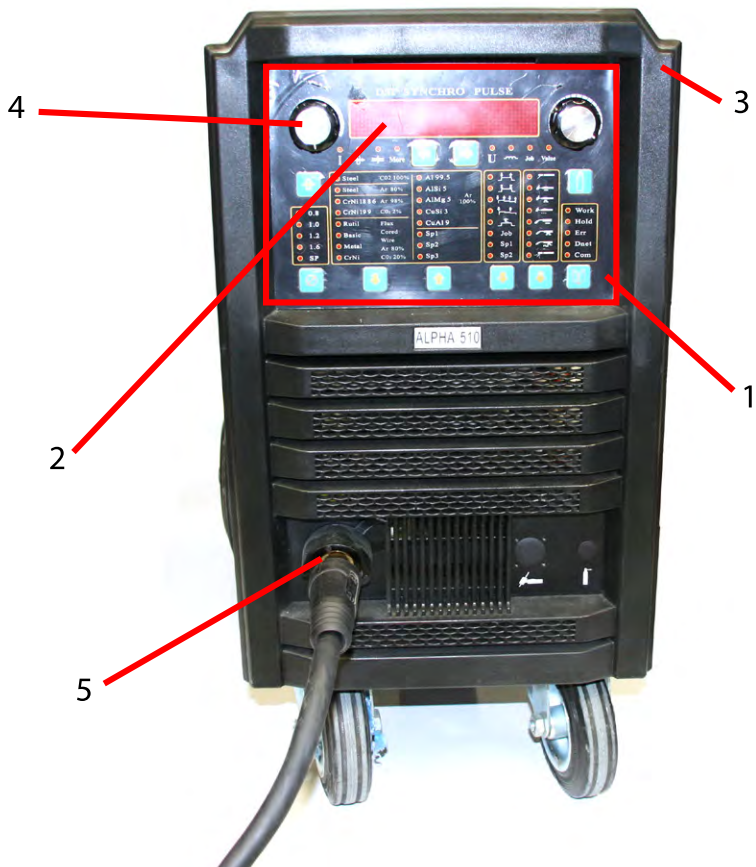
8.0 MANTENIMIENTO

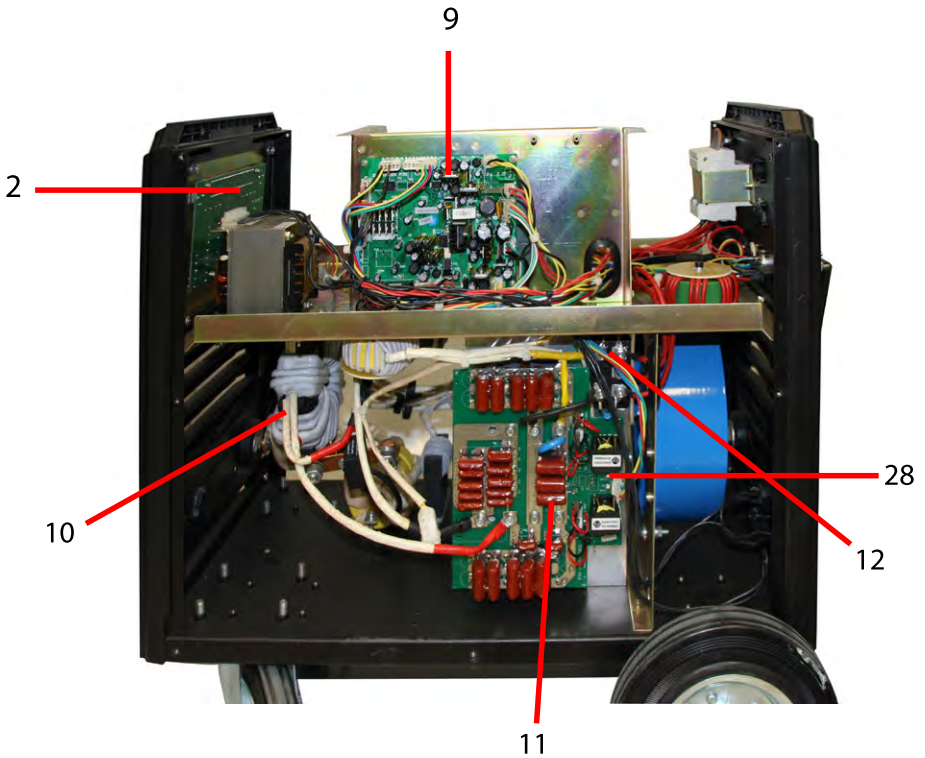
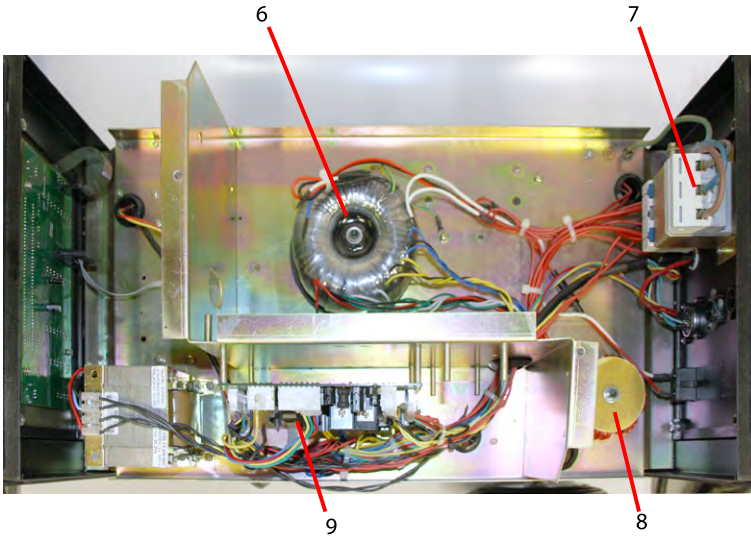
ATENCIÓN: ANTES DE REALIZAR CUALQUIER MANTENIMIENTO, ASEGÚRESE DE QUE LA MÁQUINA ESTÁ DESCONECTADA.

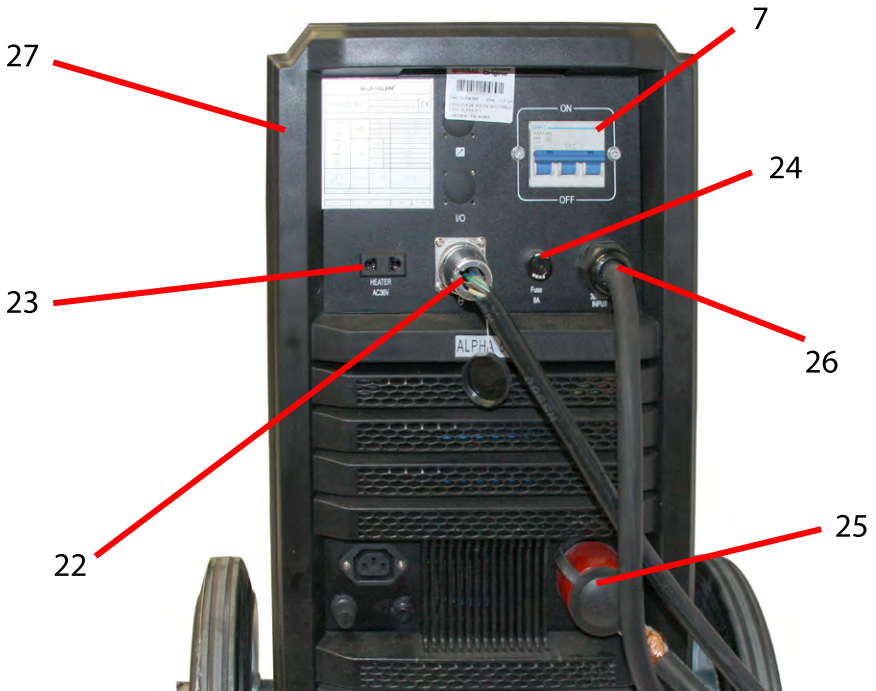
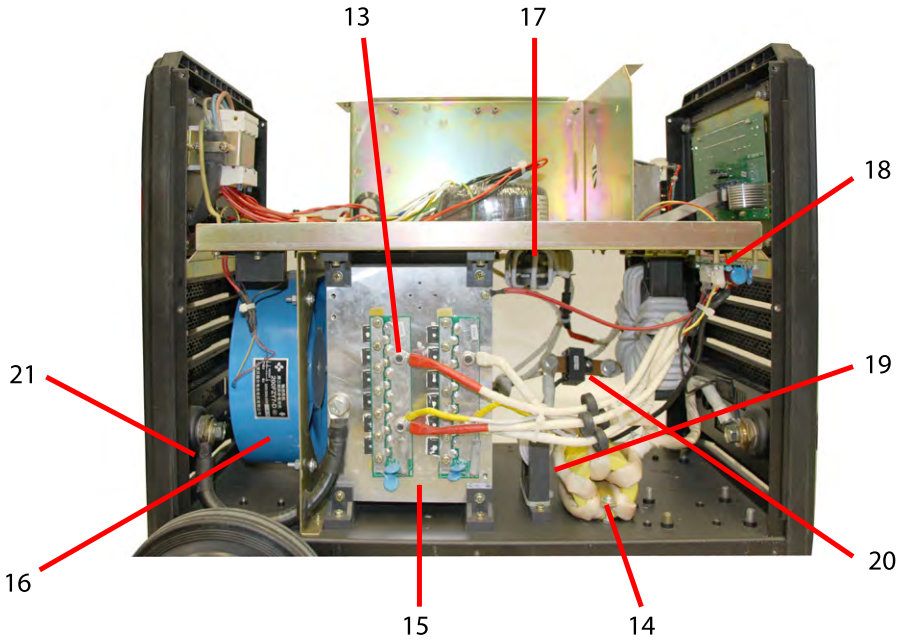
1. Retire periódicamente el polvo con aire seco y limpio. Si la máquina se encuentra en un entorno con mucha contaminación o polvo metálico, la limpieza debe realizarse mensualmente.
2. La presión del aire comprimido para la limpieza debe ajustarse a la tasa más baja posible para no dañar ningún componente de la máquina.
3. Revise periódicamente si las partes eléctricas de la máquina estén bien conectadas, especialmente los conectores de acople rápido. Refuerce los puntos de conexión sueltos. Si hay oxidación, retire la película oxidada con papel de lija y vuelva a conectar.
4. Evite que la máquina entre en contacto con el agua o se vea afectada por la humedad. Si esto ocurre, séquelo inmediatamente y verifique el estado del aislamiento de los conectores.
5. Si la máquina se desactiva durante un período prolongado, debe almacenarse en el embalaje original y en un lugar seco.

9.0 LISTA DE REPUESTOS

Numero	Descripción	Código
1	Membrana funciones fuente	19.135.089
2	Circuito Display	19.135.090
3	Carcasa de plástico frontal	19.135.091
4	Botón potenciómetro	19.135.092
5	Conector Hembra	19.135.093
6	Transformador toroidal	19.135.094
7	Disyuntor	19.135.095
8	Inductor de filtro de entrada	19.135.096
9	Circuito de comando	19.135.097
10	Transformador principal	19.135.098
11	Circuito de accionamiento	19.135.099
12	Puente rectificador	19.135.100
13	Circuito de rectificación	19.135.101
14	Reactor	19.135.102
15	Bloque disipador	19.135.103
16	Moto ventilador	19.135.104
17	Inductor de resonancia	19.135.105
18	Circuito PCB4	19.135.106
19	Inductor convertidor	19.135.107
20	Sensor de corriente	19.135.108
21	Cable positivo	19.135.109
22	Enchufe de control 12 Pin lateral Maq.	19.135.110
23	Enchufe hembra	19.135.111
24	Portafusibles	19.135.112
25	Conector hembra	19.135.113
26	Cable de alimentación	19.135.114
27	Carcasa de plástico trasero	19.135.115
28	Módulo IGBT	19.135.116







10.0 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

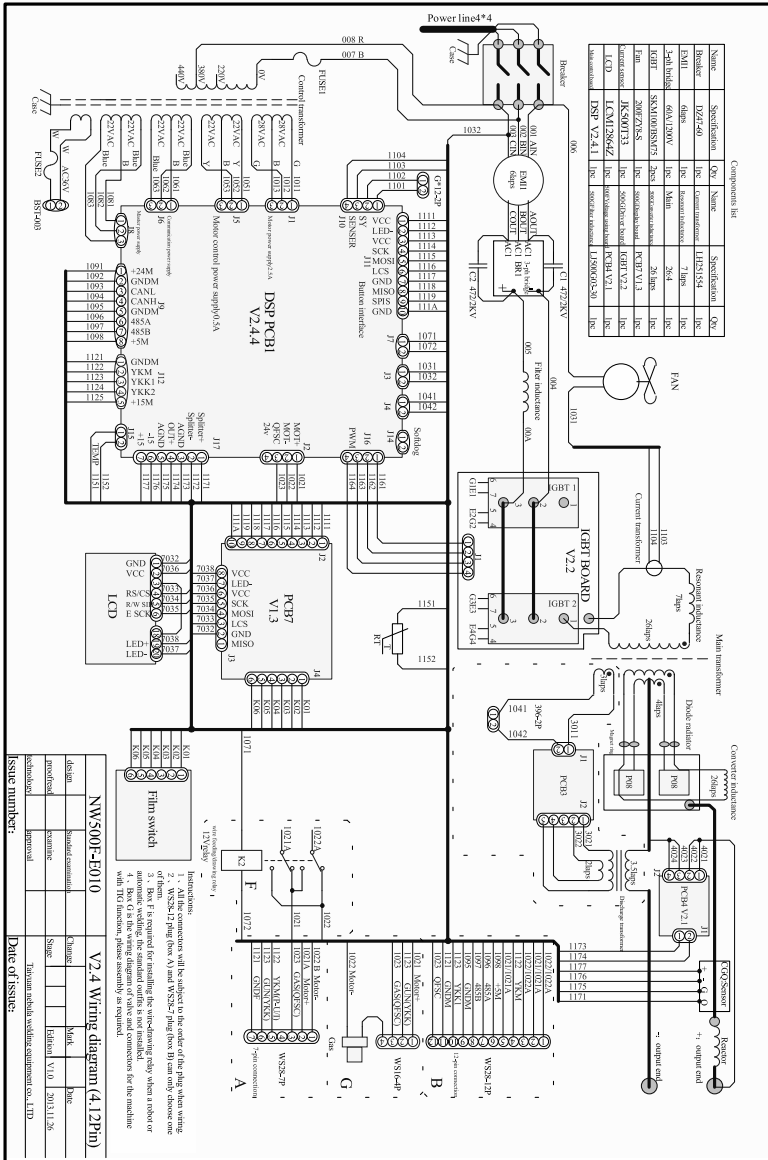
ESPECIFICACIÓN - ALPHA 510	
Tensión de entrada nominal (V)	380 V, 50/60 Hz Trifásico
Rango de variación permitido Tensión de red (V)	260 V- 460 V
Capacidad nominal de salida (A)	500 A, 40 V
Voltaje en abierto (V)	55V ~ 80V
Ciclo de trabajo (%)	60%
Factor de potencia COS (φ)	≥ 0.85
Eficiencia (N) (%)	≥ 85%
Grado de aislamiento	H
Grado de protección	(IP 23) Panel Plástico
Dimensiones (mm)	610 X 320 X 600
Peso neto (kg)	38
Parámetro del bloque de memoria	30

12.0 PROBLEMAS Y SOLUCIONES DE SOLDADURA MIG / MAG

Defecto	Posible causa	Posible solución
Falta de penetración en el cordón de soldadura.	<p>Corriente o velocidad de alimentación demasiado baja. Alguna conexión floja dentro de la máquina. Tubo de contacto desgastado Antorcha MIG defectuosa. Cable MIG incorrecto en relación con la chapa a soldar. Muy rápida velocidad de soldadura.</p>	<p>Reajustar los parámetros de soldadura en apropiadamente Limpiar con aire comprimido y apriete todas las conexiones. Reemplazar el tubo de contacto Reemplazar la antorcha MIG. Adecuar el diámetro del cable MIG. Mover la antorcha MIG más lentamente</p>
O arame enrola na entrada dos rolos de alimentação.	<p>Excesiva presión sobre el cable. La guía espiral de la antorcha está desgastada o dañada. Tubo de contacto obstruido o dañado. Guía espiral incorrecta.</p>	<p>Ajustar la presión sobre los rodillos de presión. Reemplazar la guía espiral. Reemplazar el tubo de contacto. Cortar la guía espiral a la longitud correcta.</p>

<p>El alambre se funde en el tubo de contacto.</p>	<p>Tubo de contacto obstruido o dañado. Velocidad de alimentación de alambre reducida o exceso de voltaje. Tubo de contacto de diámetro incorrecto. Mala conexión en el cable de tierra.</p>	<p>Aumentar la velocidad del alambre o disminuya el voltaje. Usar un tubo de contacto con el diámetro correcto. Reemplazar el cable o apretar las conexiones.</p>
<p>La pinza de tierra o el cable tierra se calientan.</p>	<p>Contactos defectuosos cable tierra inadecuado.</p>	<p>Vuelva a apretar los contactos y reemplazar el cable tierra.</p>
<p>Soldadura de baja calidad.</p>	<p>Gas insuficiente en el área de soldadura. Parte oxidada, pintada o humedecida con aceite o engrasada Alambre sucio u oxidado Mal contacto con el tierra Combinación incorrecta de gas / alambre Velocidad de soldadura muy rápida</p>	<p>Verifique que el gas utilizado sea el correcto para soldar. Verifique que las corrientes de aire eliminen el gas de la parte de fusión. Revise el regulador de gas Limpie la pieza antes de soldar. Cambie el rollo de alambre Verifique las conexiones de la pinza / pieza de trabajo. Verifique el manual para la combinación correcta. Mueva la antorcha MIG más lentamente.</p>
<p>Cordón de soldadura estrecho y fusión incompleta.</p>	<p>Velocidad excesiva Gas incorrecto</p>	<p>Disminuir la velocidad de soldadura Poner el gas correcto.</p>
<p>Cordón de soldadura demasiado grueso.</p>	<p>Tensión de soldadura demasiado bajo. Velocidad de soldadura demasiado lenta.</p>	<p>Aumentar el voltaje de soldadura. Aumentar la velocidad de soldadura.</p>

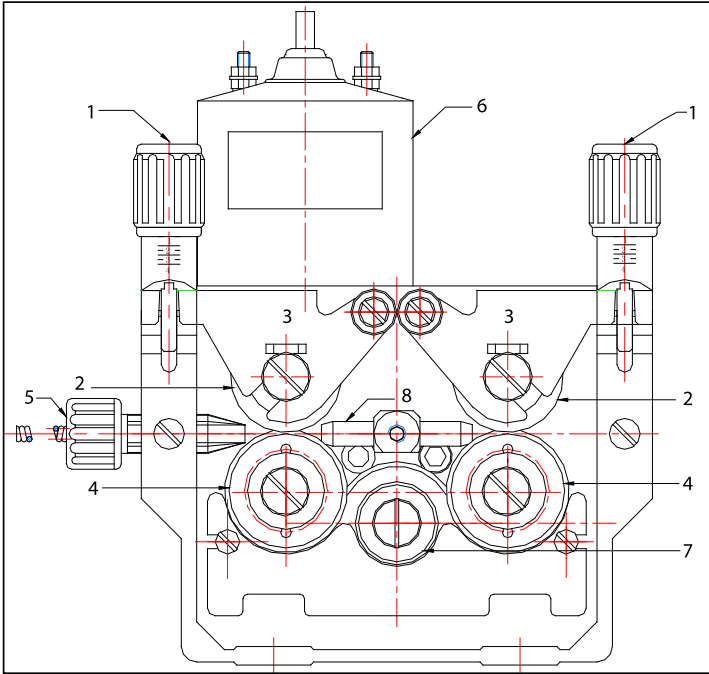
13.0 DIAGRAMA ELÉCTRICO APLHA 510



14. ALIMENTADOR DE ALAMBRE NS- 60 ALPHA 510

1.0 DEFINICIONES

- A. El alimentador de alambre NS - 60 tiene un motor reductor de 4 rodillos, con funciones como prueba de gas, ajuste de corriente y voltaje, entre otros. Tiene una reducción para traccionar alambres de hasta 40 kg / fuerza, con buena estabilidad de arco.
- B. El alimentador está completamente protegido, incluido el soporte del rollo de alambre MIG.
- C. Diagrama del motor de reducción de alambre de 4 rodillos.



- 1- palanca de presión;
- 2- rodillo de presión;
- 3- Brazo de presión;
- 4- rodillo de alimentación;
- 5- Guía de entrada;
- 6- motor;
- 7- engranaje;
- 8- Guía central de alambre.

La regulación de la presión del alambre es independiente para el conjunto de cada dos rodillos, teniendo la posibilidad de cambiar independientemente la presión de acuerdo con el requisito de soldadura entre los rodillos de presión (2) y los rodillos de alimentación (4).

D. Datos técnicos:

Tipo de Motor	CS-501 DC24V	Tipo de alambre y diámetros	Φ0.8 1.0 1.2 1.6
---------------	--------------	-----------------------------	------------------

Voltaje de la válvula solenoide	DC 24V	Tamaño y capacidad del carrete de alambre	Φ50 x Φ300 x
Φ103 mm / ancho	1.5-20 m/min	Força de tracionamento do arame	40kg
20 kg	670 x 460 x 260mm 10kg	Adaptador da tocha	Euroconector
Velocidad de alimentación de alambre	1.5-20 m/min	Fuerza de tracción del alambre	40kg
Peso y dimensiones	670 x 460 x 260mm 10kg	Adaptador de la antorcha	Euroconector

2.0 RECOMENDACIONES PARA EL AMBIENTE DE TRABAJO

- A. Trabajar en un lugar libre de unidad, bajo nivel de polvo, libre de lluvia y exposición a la luz solar.
- B. Trabaje en un lugar libre de ráfagas de viento, pero ventilado.
- C. Use gases de soldadura con pureza y caudales de hasta 20 l / minuto.
- D. Use una máscara de soldadura adecuada para la radiación emitida por el equipo además de la protección de todo el cuerpo.

3.0 PRECAUCIONES AL MONTAR EL ALIMENTADOR DE ALAMBRE

Desconecte la fuente de alimentación de la red trifásica de alimentación y luego conecte el alimentador con la antorcha de soldadura adecuada.

4.0 INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

	Función	MIG convencional		MIG pulsado		MIG Doble Pulsado	
	Ajuste	Potenciómetro A	Potenciómetro B	Potenciómetro A	Potenciómetro B	Potenciómetro A	Potenciómetro B
Combinación	I1 brillante + U brillante	Corriente	Voltaje	Corriente	Voltaje	1a corriente	1er voltaje
	I1 brillante + L brillante	Corriente	Inductancia	Corriente	Burn back	1a corriente	Burn back
	I1 brillante + U brillante	Crater Corriente	Crater Voltaje	Crater Corriente	Crater Voltaje	2da corriente	2do voltaje
	I2 brillante + L brillante	Crater Corriente	Inductancia	Crater Corriente	Burn back	2da corriente	Burn back

Cuando solo la lámpara (v) es brillante, las “pantallas” muestran la corriente (A) y el voltaje (v) elegidos para la soldadura.

Ejemplo de ajuste: al ajustar la corriente y el voltaje en MIG convencional, presione la tecla de cambio (I1, I2, V) y la tecla de cambio (U, L, V) primero, para iluminar (I1) y (U), y después ajustar la corriente y el voltaje a través del potenciómetro (A) y (B). Para otros ajustes, use el diagrama arriba.

5.0 PREPARACIÓN DE SOLDADURA:

1. Antorcha: Verifique si existe la necesidad de una antorcha MIG refrigerada para esa soldadura o no

2. Seleccione el tubo de contacto y la guía en espiral de acuerdo con el diámetro del alambre y el tipo de soldadura (aluminio, acero inoxidable, acero al carbono, etc.).

3. Seleccione los rodillos de alimentación de acuerdo con el alambre y su diámetro (canal en V, forma de U o moleteado).

Nota: Hay dos canales diferentes en cada rollo, 0,80 / 1,00 o 1,20 / 1,60 mm. Indicado en el lateral del rodillo. Tenga cuidado de no seleccionar el incorrecto o invertirlo.

4. Coloque el carrete de alambre en el soporte y guíe el alambre hacia la antorcha MIG, ajustando los rodillos de alimentación de acuerdo con la soldadura.

5. Conecte la manguera de gas al regulador, fijándola con abrazaderas, y regule el flujo de gas de acuerdo con la soldadura.

6. Conecte el equipo a una toma de corriente compatible y, preferiblemente, conecte un cable tierra.

7. Conecte el cable tierra directamente a la pieza a soldar, limpie bien el material y comience a soldar.

6.0 MANTENIMIENTO

Cualquier mantenimiento debe ser realizado por personal calificado y capacitado. Las personas no calificadas no deben operar ni reparar este equipo.

Atención: antes de realizar tareas de mantenimiento en el equipo, asegúrese de apagar el disyuntor o clave de la red de distribución.

7.0 LIMPIEZA

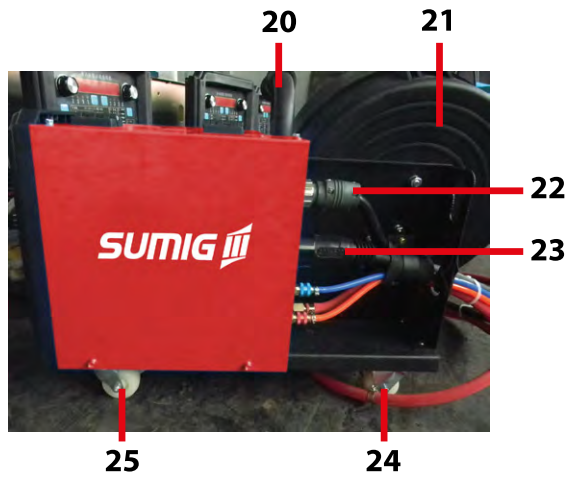
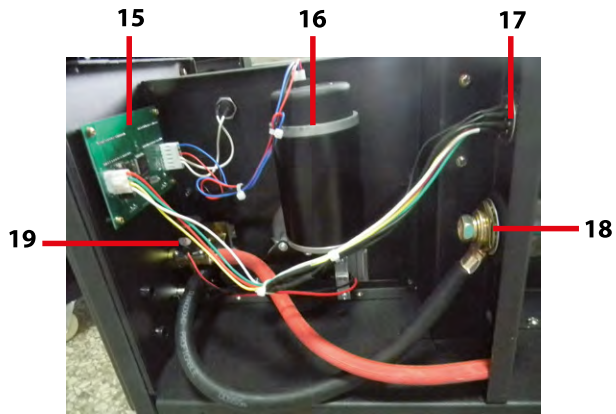
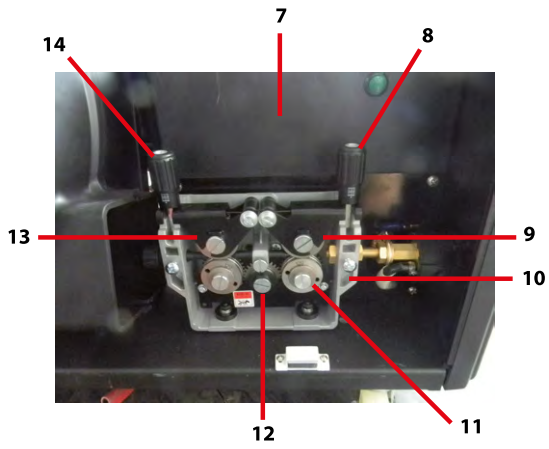
Periódicamente, retire la cubierta superior de la fuente y sus lados y con aire comprimido a baja presión, libre de aceite y grasa, sople internamente, eliminando polvos metálicos y otros. La frecuencia depende del ambiente de trabajo. Después de limpiar y antes de cerrar el equipo, revisar y reapretar los componentes.

8.0 LITA DE PIEZAS DEL ALIMENTADOR DE ARAME NS - 60

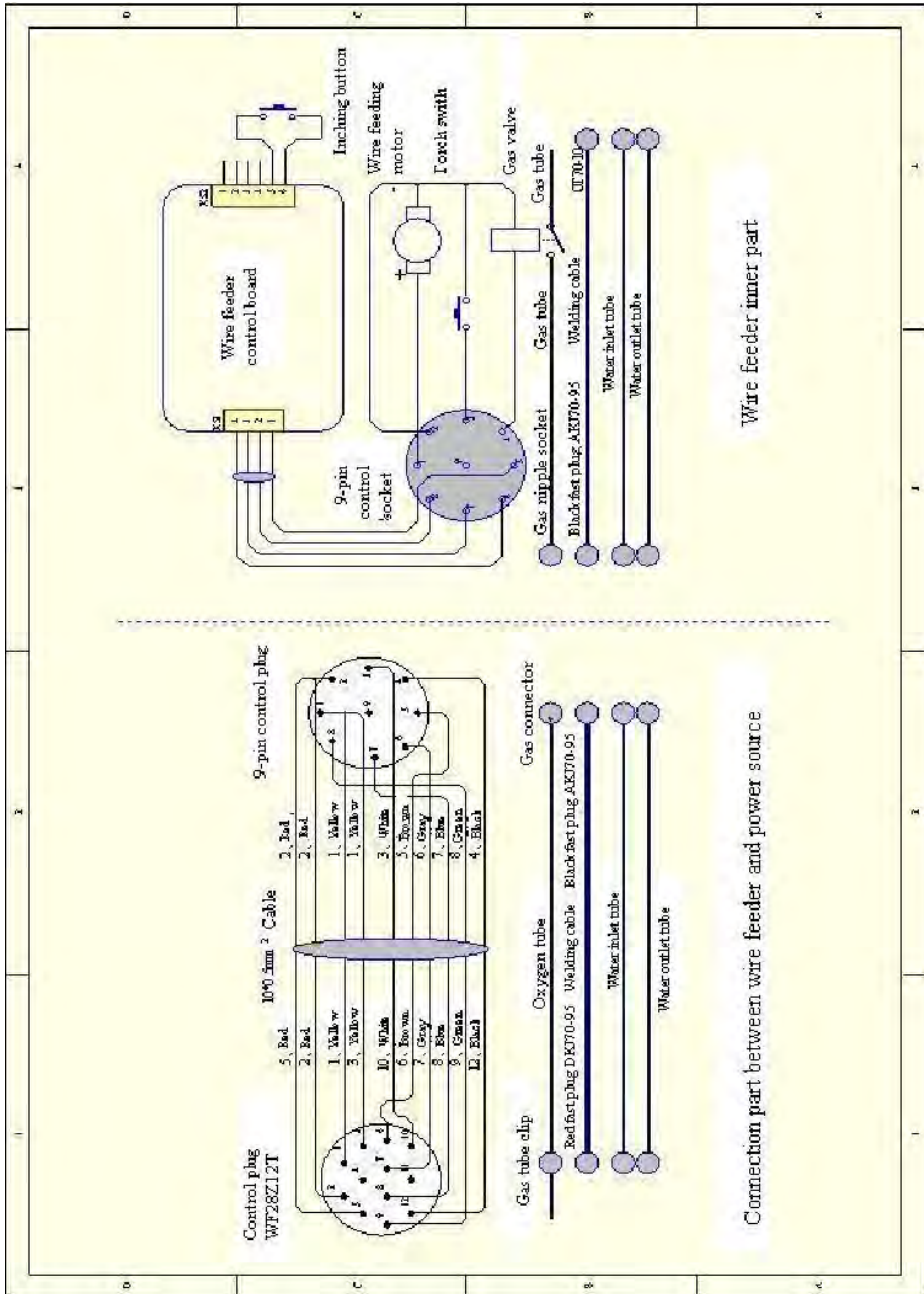
N°	Código	Código Sumig	Descripción
1	-	19.135.120	Membrana funciones alimentador
2	-	19.135.121	Carcasa de plástico frontal
3	-	19.135.122	Botón de potenciómetro
4	-	19.135.123	Acoplador rápido de agua azul
5	-	19.135.124	Conector euro
6	-	19.135.125	Brida del Euro
7	-	19.135.126	Chapa metálica
8	-	19.135.127	Brazo Prensador Derecho
9	-	19.135.128	Soporte del rodillo superior derecho
10	-	19.135.129	Caja del motorreductor
11	-	19.135.130	Tornillo de poleas

12	-	19.135.131	Engranaje motriz
13	-	19.135.132	Soporte del rodillo superior izquierdo
14	-	19.135.133	Brazo Prensador Izquierdo
15	-	19.135.134	Circuito de comando
16	-	19.135.135	Motor
17	-	19.135.136	Conector macho de 9 pines - lateral alimentador
18	-	19.135.137	Conector E/R Hembra Negro del Alimentador
19	-	19.135.138	Válvula solenoide
20	-	19.135.139	Mango de plástico alimentador
21	-	19.135.140	Soporte del eje del carrete
22	-	19.135.141	Conector hembra de 9 pines lado del cable
23	-	19.135.142	Conector E / R lado del cable
24	-	19.135.143	Ruedas fijas alimentador
25	-	19.135.144	Ruedas giratorias alimentador





9.0 DIAGRAMA DEL ALIMENTADOR NS - 60



TÉRMINO DE GARANTÍA

SUMIG Soluções para Solda e Corte Ltda a través de este término de garantía, garantiza, asegura, determina y establece lo siguiente:

- Garantiza que los equipos Sumig son fabricados bajo un riguroso control de calidad y normas productivas.
- Asegura el perfecto funcionamiento y todas las características de los mismos, cuando son instalados, operados y mantenidos de acuerdo con las instrucciones contenidas en el Manual del respectivo producto.
- Garantiza el cambio o reparación de cualquier parte o componente de equipo SUMIG, desde que sean en condiciones normales de uso, que presenta falla debido a defectos de material o de fabricación y si está dentro del período de la garantía designado para cada modelo de equipo.
- Establece que la obligación del presente término está limitada, solamente a la reparación o cambio de cualquier parte o componente del equipo cuando el defecto es debidamente comprobado por SUMIG o el Servicio Autorizado.
- Determina que las piezas, como: roldanas, botones de ajuste, cables electrónicos y de control, porta-electrodo, garras negativas, sopletes y sus componentes, están sujetas al desgaste o deterioro causados por el uso normal del equipo o cualquier otro daño causado por la falta de mantenimiento preventivo no son cubiertos por este término de garantía.
- Declara que la garantía no cubre cualquier equipo SUMIG que haya sido alterado, indebidamente operando en su proceso, sufrido accidente o daño causado por el medio de transporte o condiciones atmosféricas, instalación o mantenimiento inapropiado, uso de partes o piezas no originales intervención técnica de cualquier especie hecha por persona no habilitada o no autorizada por SUMIG o aplicación diferente que se ha diseñado el equipo.
- Establece que en casos de ser necesario el Servicio Técnico SUMIG para los equipos considerados en garantía, a realizarse en las instalaciones de SUMIG o servicio autorizado, el embalaje y gastos de transporte (flete) correrán por cuenta y riesgo del consumidor.
- El período de garantía es de 1 (un) año, a partir de la fecha de Emisión de la factura de venta, emitida por SUMIG o su distribuidor autorizado.

CERTIFICADO DE GARANTÍA

Modelo: _____

Nº de série: _____

Informaciones del cliente

Compañía: _____

Dirección: _____

Teléfono: (____) _____ Fax: (____) _____ E-mail: _____

Modelo: _____ N° de série: _____

Observaciones: _____

Revendedor: _____ Invoice _____

Solicitamos el relleno y envío de este término. El mismo permitirá a Sumig conocerlo mejor para que así posamos servirte y garantizarte la prestación del servicio de Asistencia Técnica con un elevado estándar de calidad.

Favor enviar para:

Sumig Soluções para Solda e Corte Ltda.

Rua Ângelo Corsetti, 1281 Bairro Pioneiro

Cep: 95041-000 - Caxias do Sul - RS - Fax: (54) 3220-3920



Sumig Soluções para Solda e Corte Ltda.
Rua Ângelo Corsetti, 1281 Bairro Pioneiro - Cep: 95041-000
Caxias do Sul - RS - Fone: (54) 3220-3900
www.sumig.com