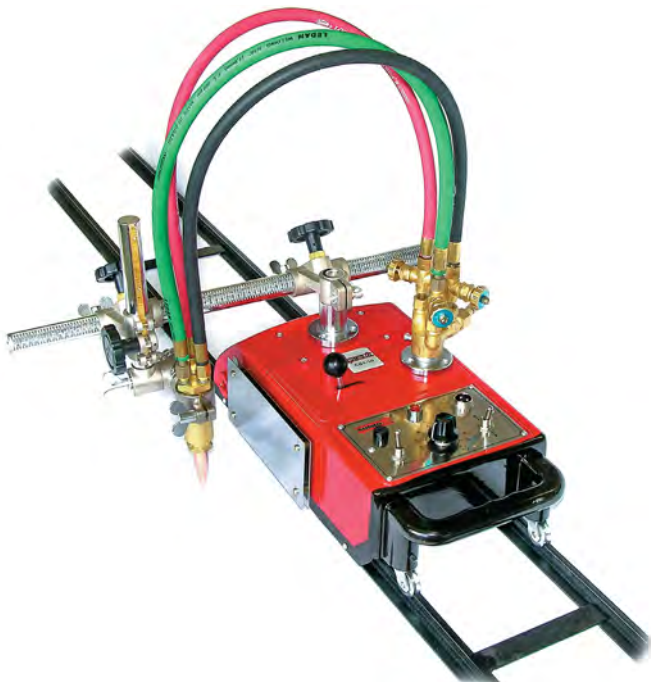




MANUAL DE INSTRUCCIONES



Equipo de Corte Tortuga **AUTOTRACK 30 y AUTOTRACK 30A**

ATENCIÓN

Importante: Este manual fue escrito por soldadores. Lea atentamente el manual antes de usar la máquina. En caso de inexperiencia o si no conoce los métodos y el funcionamiento seguro de la máquina, póngase en contacto con un técnico. No intente instalar, operar o hacer mantenimiento del equipo sin la calificación necesaria, por favor lea y entienda las instrucciones del manual. Si tiene alguna pregunta sobre la instalación y el uso de esta máquina, póngase en contacto con Sumig.

Revisión: 04/2014

Instrucciones de Seguridad

1.0 NORMAS DE SEGURIDAD

El uso de máquinas de soldar y la ejecución de soldaduras exponen al soldador y a terceros a peligros.

El soldador debe leer, comprender y cumplir las normas de seguridad descritas en este manual. El soldador prudente y responsable observa el mejor sistema de seguridad contra accidentes. Antes de encender, preparar, usar o transportar la máquina, lea y observe atentamente las normas que se indican a continuación.

1.1 INSTALACIÓN DE LA MÁQUINA

Respete las siguientes normas:



1. La instalación y el mantenimiento de las máquinas deben cumplir con las normas de seguridad locales.

2. Preste atención al desgaste de los cables, la toma de corriente y la flecha de conexión, cámbialos si están dañados. Realizar el mantenimiento periódico de la máquina. Use cables de sección adecuada.

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

4. No use la máquina cuando esté mojada. Verifique si el área de trabajo está seca, así como todos los objetos que están en ella, especialmente en la máquina.

5. Evite el contacto directo de la piel o de la ropa mojada con las partes metálicas en tensión.

6. Use guantes y calzados aislantes (suelas de goma) al trabajar en ambientes húmedos o al apoyarse en superficies metálicas.

1.2 PROTECCIÓN PERSONAL Y DE TERCEROS

Dado que el proceso de soldadura conlleva a radiaciones, ruido, calor y humos nocivos, la protección personal y de terceros debe garantizarse con medios y sistemas de precaución adecuados. Nunca se exponga sin protección a la acción del arco eléctrico o de las chispas. Las operaciones realizadas sin respetar las prescripciones especificadas pueden tener graves consecuencias para la salud.

1. Use la ropa adecuada de protección.



2. Use máscaras con filtro de protección adecuados (mínimo n°10) para proteger los ojos. Avise a las personas que no deben mirar ni exponerse a los radios del arco y chispas.



3. Use protectores auditivos, porque el proceso de soldadura provoca ruidos



4. Los cilindros de gas de soldadura son peligrosos

1.3 PREVENCIÓN CONTRA INCENDIOS Y EXPLOSIONES



Las salpicaduras de soldadura pueden provocar incendios. Los incendios y las explosiones son otros tipos de riesgos que pueden prevenirse mediante el cumplimiento de las siguientes normas:

1. Retire o proteja los materiales u objetos inflamables como: madera, aserrín, ropa, barniz, disolvente, gasolina, kerosene, gas natural, acetileno, propano y materiales inflamables similares.
2. Como medida contra el incendio, tenga cerca un equipo de combate contra el fuego adecuado: extintor, agua o arena.
3. No soldar ni cortar en recipientes o tubos cerrados, aunque estén abiertos, que contengan o hayan contenido materiales que, bajo la acción del calor y la humedad, puedan provocar explosiones u otras reacciones peligrosas.

1.4 PELIGRO DE INTOXICACIÓN



El humo y el gas del proceso de soldadura pueden ser peligrosos si continuamente son aspirado. Respete cuidadosamente las siguientes normas:

1. Proporcionar un sistema de ventilación adecuada, natural o forzada en la zona de trabajo.
2. Proporcionar un sistema de ventilación forzada al operar los siguientes materiales: plomo, berilio, zinc, galvanizados o barnizados, además use una máscara de protección.
3. En todos los casos en que la ventilación sea inadecuada, debe usarse un respirador con suministro de aire forzado.
4. Cuidado con los escapes de gas.
5. Si la soldadura se realiza en un ambiente pequeño (por ejemplo, en el interior de una caldera, fosos, etc.) se aconseja que un operario supervise el trabajo desde el exterior o que las operaciones se realicen respetando plenamente la normas contra accidentes.
6. La irritación de los ojos, la nariz y la garganta son síntomas de intoxicación y de mala ventilación, en estos casos se debe parar el trabajo y mejorar la ventilación. Si el malestar físico persiste, interrumpa la operación de soldadura.

1.5 MONTAJE DE LA MÁQUINA

El montaje y posicionamiento de la máquina debe hacerse respetando las siguientes normas:

1. Todos los controles y conexiones de la máquina deben ser fácilmente accesibles para el soldador.
2. No coloque la máquina en espacios pequeños o cerca de la pared. La ventilación de la máquina es muy importante, evite el ambiente polvoriento o sucio ya que el polvo será aspirado al interior.
3. La máquina, incluidos sus cables, no debe obstruir o dificultar el paso y el trabajo de los demás.
4. La máquina debe colocarse de forma segura y confiable.

1.6 TRANSPORTE DE LA MÁQUINA

La máquina fue diseñada para ser transportada, siendo una operación sencilla, pero debe hacerse, observando las siguientes normas:

- 1- Desenchufe la máquina y todos sus accesorios de la red eléctrica antes de levantarla o transportarla.
- 2- No levante, tire o empuje la máquina por los cables de alimentación.

2.0 RECOMENDACIONES PARA DISMINUIR LAS EMISIONES ELECTROMAGNÉTICAS

2.1 LOCALIZACIÓN

Asegúrese de instalar la máquina de soldar de acuerdo con las siguientes instrucciones:

- En áreas sin humedad ni polvo;
- Temperatura ambiente entre 0° y 40°C;
- En áreas libres de aceite, vapor y gases corrosivos;
- En áreas que no estén sometidas a vibraciones o choques anormales;
- En áreas no expuestas directamente a los rayos del sol o a la lluvia;
- Colóquelo a una distancia de 300 mm o más de las paredes o similares, que podrían restringir el flujo natural de aire de refrigeración.

2.2 VENTILACIÓN

Dado que la inhalación de humos de soldadura puede ser perjudicial, asegúrese que el área de soldadura esté bien ventilada.

2.3 REQUISITOS DE LA RED DE ALIMENTACIÓN

Antes de realizar cualquier conexión eléctrica, asegúrese si la tensión y la frecuencia de alimentación disponibles en el lugar son los definidos en las especificaciones de su equipo.

La tensión de alimentación debe estar dentro del + 10% de la red nominal de alimentación.


Una tensión demasiado baja puede provocar un mal rendimiento de la soldadura. Un voltaje demasiado alto provocará un sobrecalentamiento de los componentes y un consumo excesivo de consumibles.


La máquina de soldar debe ser:

- Instalado correctamente, si es necesario, por un electricista calificado;
- Correctamente conectado a tierra (eléctricamente) de acuerdo con los reglamentos locales;
- Conectado a cables de conexión eléctricamente correctos.

Enchufe el cable de alimentación en una toma de corriente adecuada.

Para conectar la toma de corriente al cable de alimentación, siga las siguientes instrucciones:

- el cable marrón debe conectarse al terminal identificado con la letra L1 (fase);
- el cable azul o gris debe conectarse al terminal marcado con la letra L2 (fase);
- el cable negro o gris debe conectarse al terminal identificado con la letra L3 (fase);
- el cable amarillo/verde (tierra) debe conectarse al terminal identificado con la letra PE o al símbolo  (tierra).

En cualquier caso, la conexión del cable amarillo/verde al terminal PE  debe realizarse de forma que en caso de accidente en el cable con la toma de corriente, el cable amarillo/verde sea el último en ser desconectado.

La conexión de los equipos debe estar protegida por fusibles de protección o disyuntores. Observaciones:

- Inspeccione periódicamente los cables de alimentación en busca de grietas o cables expuestos. Si no están en buen estado, estos deben ser sustituidos por el personal calificado;
- No tire violentamente los cables de alimentación para desconectarlos;
- No pise los cables con otras máquinas, ya que podrían dañarse y provocar una descarga eléctrica;
- Mantenga los cables de alimentación alejados de las fuentes de calor, intente mantenerlos rectos y evite que se calienten.

Observaciones:

- Inspeccione periódicamente los cables de alimentación en busca de grietas o cables expuestos. Si no están en buen estado, estos deben ser sustituidos por el personal calificado;
- No tire violentamente de los cables de alimentación para desconectarlos;
- No transite por encima de los cables con otras máquinas, pueden dañarse y provocar una descarga eléctrica;
- Mantenga los cables de alimentación alejados de las fuentes de calor, intente mantenerlos rectos y evite que se calienten.

GUARDE CON CUIDADO ESTAS ADVERTENCIAS

 <p>La descarga eléctrica puede ser mortal.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. No toque las partes eléctricamente energizadas. 2. Desconecte la alimentación eléctrica antes de cualquier procedimiento de mantenimiento. 3. La instalación debe ser hecha por un profesional debidamente calificado. 4. La instalación debe cumplir los requisitos de las normas eléctricas nacionales, así como todas las demás normas. 	 <p>Los vapores y gases pueden ser peligrosos para la salud.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. El vapor y el gas, procedentes del proceso de soldadura, pueden ser peligrosos si se aspiran continuamente. Manténgase alejado. 2. Ventile el área o use máscaras de protección. 3. TENGA UN SISTEMA DE VENTILACIÓN ADECUADO, natural o forzada en el área de trabajo. 	 <p>Use máscaras de protección con filtro confiable (mínimo n°10 para proteger los ojos).</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Use medios de protección homologado para los ojos, oídos y cuerpo. 2. Use una máscara adecuada, proteger la cara, las orejas y el cuello. Advertir a los demás de que no deben mirar ni exponerse a los radios de arco, ni a las chispas.
 <p>Las partes móviles pueden causar lesiones.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Manténgase alejado de los puntos móviles del equipo, así como de los rodillos de alimentación. 2. Mantenga las tapas y paneles bien cerrados y en sus respectivos lugares. 	 <p>Las partes calientes pueden causar lesiones.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Deje que la máquina y todas las demás piezas se enfríen antes de realizar las operaciones de mantenimiento y servicio. 	 <p>El alambre de soldadura puede perforar la piel.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Al usar el soplete, no apunte el alambre en ninguna dirección hacia su propio cuerpo, de otros o de cualquier material metálico.
 <p>La soldadura puede provocar un incendio o una explosión: No soldar cerca de materiales inflamables.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Preste atención al fuego y mantenga siempre un extintor de incendios disponible. 2. No coloque la máquina sobre una superficie inflamable. 3. No suelde en ambiente cerrado. <p>1. Deje enfriar la máquina y el material soldado que se enfríen antes de manipularlos.</p>	 <p>La caída de la máquina o de otro material puede causar serios daños personales y materiales.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. En los modelos portátiles use exclusivamente las manijas para levantar la máquina. 2. Para levantar la máquina, use los anillos predispuestos y un medio de elevación adecuado. 	 <p>El posicionamiento de la máquina cerca de una superficie inflamable, puede causar incendio o explosiones.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. No coloque la máquina en una superficie inflamable. 2. No instale el aparato cerca de líquidos inflamables.

3.0 DEFINICIÓN

La máquina de corte Autotrack-30 ha sido diseñada y fabricada, de acuerdo con las mejores técnicas de ingeniería.

Es compacta, ligera y portátil.

Realiza cortes rectos y circulares, con o sin chaflán, en un rango de velocidad que cumple con todos los requisitos de las industrias en general en relación con los distintos espesores de corte.

La máquina de corte Autotrack-30A se diferencia de la Autotrack-30 únicamente en los siguientes requisitos:

-Velocidad: 50-3000mm/min;

- Posibilidad de automatización del plasma, principalmente para la chapa fina, así como para la soldadura MIG/MAG.

4.0 COMPOSICIÓN DEL EQUIPO

Pos.	Contenido	Cant.	Nota
1	Máquina Autotrack-30 o Máquina Autotrack-30A	01 pz.	Ref: 19.007.015 Ref: 19.007.016
2	Carriles	02 pzs.	1,80mt de longitud para cada carril
3	Cable monofásico	01 pz.	10m de longitud
4	Fleje para cortes circulares	01 pz.	Ø160mm (min.) x Ø2000 (máx.)
Opcionales			
5	Kit para 2 sopletes	01 pz.	19.075.041
6	Kit para automatización corte/ soldadura	01 pz.	08.011.015 Soporte p/ antorcha Mig/Plasma 14.005.013 Soporte de la cremallera Ø35mm
7	Boquillas de Corte- Serie 102 (Acetileno) 103 (GLP)		

5.0. ESPECIFICACIONES

Capacidad de corte	5-300mm Acetileno
	5-300mm GLP
Rango de velocidad	50-750mm Autotrack-30
	50-3000mm Autotrack-30A
Inclinación del soplete	0 - 45°
Variación de velocidad	Electrónica
Cortes circulares	Ø 160 - mínimo
	Ø 2000 - máximo
Sistema transmisión	Engranajes
Dimensiones	400x210x110
Peso	12 kg

6.0 INSTRUCCIONES PARA REALIZAR EL MONTAJE

Todas las piezas de este equipo son fabricadas con material de primera calidad e inspeccionadas cuidadosamente antes de salir de la fábrica. Cada componente ha sido cuidadosamente inspeccionado para no causar ningún problema al usuario. Por lo tanto, durante el montaje, las instrucciones que figuran a continuación deben seguirse con el máximo cuidado:

1. El cuerpo de la máquina Autotrack-30/30A está hecho de una aleación de aluminio para hacerla más ligera. Deben evitarse los daños por impacto fuerte.
2. Para cambiar la velocidad de corte, basta con girar el mando (11) hacia la derecha o a la izquierda.
3. Las boquillas de corte deben fijarse al soplete y apretarlos firmemente.
4. Las ranuras del carril (11) deben estar limpias para garantizar un movimiento suave a la máquina.
5. Asegure bien las mangueras de gas conectadas a la entrada del colector (16) para evitar problemas de fugas antes o durante el funcionamiento.

Compruebe todas las posibles fugas en las mangueras.

a) Entrada del distribuidor:

- Verde 8mm (5/16") para oxígeno de corte y de precalentamiento.
- Roja 8mm (5/16") para gas combustible.

b) Salida del distribuidor al soplete:

- Verde 8mm (5/16") para oxígeno de precalentamiento.
- Negra 8mm (5/16") para oxígeno de corte.
- Roja 8mm (5/16") para gas combustible.

7.0 INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

7.1 Preparación

El carril y la obra deben limpiarse cuidadosamente con un cepillo. La suciedad o la escoria pueden causar un movimiento irregular de la máquina, lo que provoca defectos de corte. Asegúrese de que la pieza está nivelada y de que haya espacio para que la escoria, procedente del corte, caiga libremente.

Desenganche el embrague (25) girando la palanca a la posición (Off). Arranque el motor (posición 10) girando el interruptor de dirección hacia adelante o hacia atrás (posición 14). Coloque el selector de velocidad (posición 11) en la velocidad requerida para el trabajo a realizar y apague el motor. A continuación, la máquina se desplaza a la posición de inicio.

7.2 Preparación para el funcionamiento

La máquina de corte Autotrack 30/30A están listas para funcionar, deben ser montadas como se muestra en la fig. 1 para el cual, deben seguirse las siguientes instrucciones:

1. Coloque el cuerpo de la máquina sobre el carril.
2. La máquina se apoya y se mueve sobre 4 ruedas, siendo dos ruedas motrices y dos ruedas móviles.
3. Coloque el soporte de la cremallera completo (1) en el soporte de fijación de la máquina (27).

4. Coloque el distribuidor de gases (16) en la base de fijación (28) que se encuentra en el cuerpo de la máquina.
5. Ajuste la posición vertical o angular en el soplete usando la escala indicadora de ángulo situada en la base del porta-soplete.
6. Verifique si las boquillas de corte son adecuadas al soplete, al tipo de corte que se va a realizar y a los gases usados.

7.3 Método recomendado para iniciar el movimiento

Ponga el embrague en posición ON y use la llave ON/OFF (10) para iniciar el movimiento. Se recomienda este método ya que proporciona un arranque suave, usando sólo un control para arrancar, parar e invertir el sentido de la máquina.

7.4 Protector de calor

Si va a realizar un corte por un largo período de tiempo o donde hay una excesiva acumulación de calor, o cuando el corte se hace cerca de la máquina, use una placa protectora de calor que acompaña a la máquina para proteger el motor y el control.

7.5 Selección de velocidades

Con algo de práctica, la velocidad de la máquina puede ajustarse simplemente observando de cómo el corte se va realizando. Cuando el trabajo es similar a uno ya realizado, seleccione previamente una posición en el selector de velocidad y, si es necesario, realice los ajustes finos a medida que avanza el corte.

7.6 Control

Una vez elegida la dirección en la cual la máquina va a trabajar, el arranque y la parada también se pueden realizar mediante el embrague, que se acciona a través de una palanca situada en la parte superior, que indica la posición de movimiento o parada.

Cuando la palanca está en la posición (OFF) significa que el embrague está desenganchado y en la posición (ON) está enganchado.

7.7 Cortes rectos

La máquina de corte Autotrack-30/30A trabaja directamente sobre la pieza mediante dos carriles de 1,80 m de longitud, que permiten una alineación fácil y precisa con la junta de corte o soldadura que se va a ejecutar. Estos carriles, además de los suministrados con la máquina, pueden suministrarse por separado, ya que se acoplan fácilmente mediante terminales de unión situados en el extremo de cada carril.

7.8 Cortes en bisel

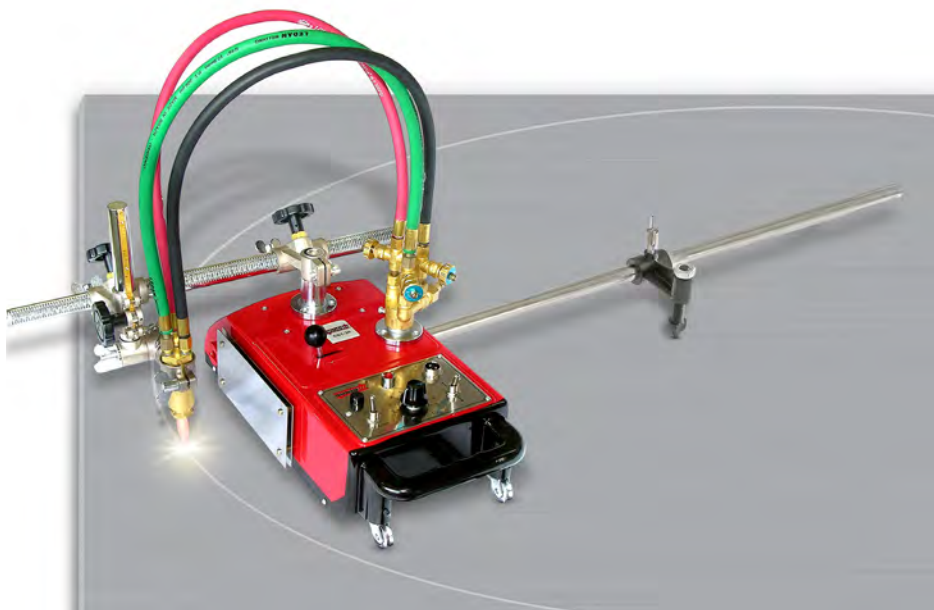
El equipo puede usarse para el corte en bisel, prácticamente en cualquier ángulo, girando el soplete de acuerdo con la marca de escala indicadora del ángulo en el soporte del soplete.

Para obtener los mejores resultados, siga las siguientes instrucciones:

- a) Coloque la máquina sobre el trabajo o use el riel que viene con ella.
- b) Afloje la mariposa de aprieto del soporte del soplete que permite al soplete girar libremente.
- c) Seleccione el ángulo deseado y apriete la mariposa.
- d) Se recomienda poner el soplete lo más lejos posible de la máquina para evitar un calentamiento excesivo del motor y del control de velocidad.

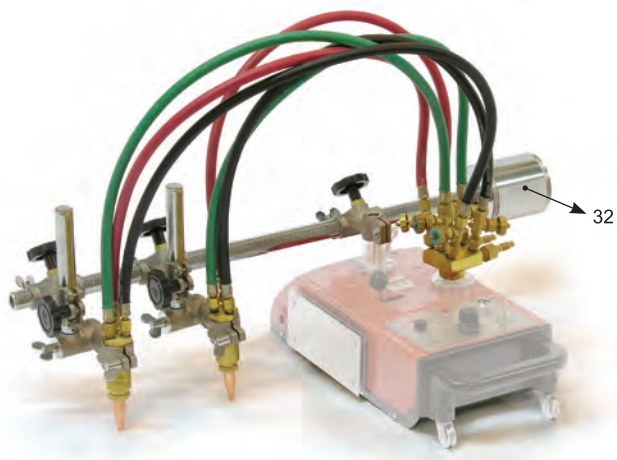
Nota: En el corte en bisel, el espesor que se tiene en cuenta para la selección de la boquilla, las presiones de gas y la velocidad de corte es realmente la espesura cortada en bisel y no la espesura de la chapa.

8.0 FLEJE PARA CORTES CIRCULARES



La posición anterior muestra la situación para cortes máximos, para realizar cortes de diámetros mínimos, simplemente invierta la posición del soplete de corte.

9.0 KIT PARA LA AUTOMATIZACIÓN DE CORTE CON DOS SOPLETES



10.0 VISTA GENERAL DEL EQUIPO AUTOTRACK-30 | AUTOTRACK-30A

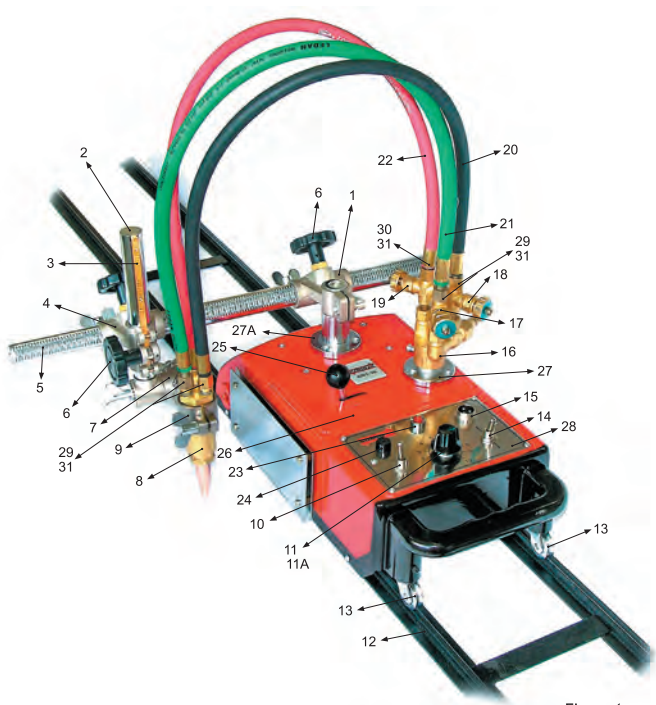
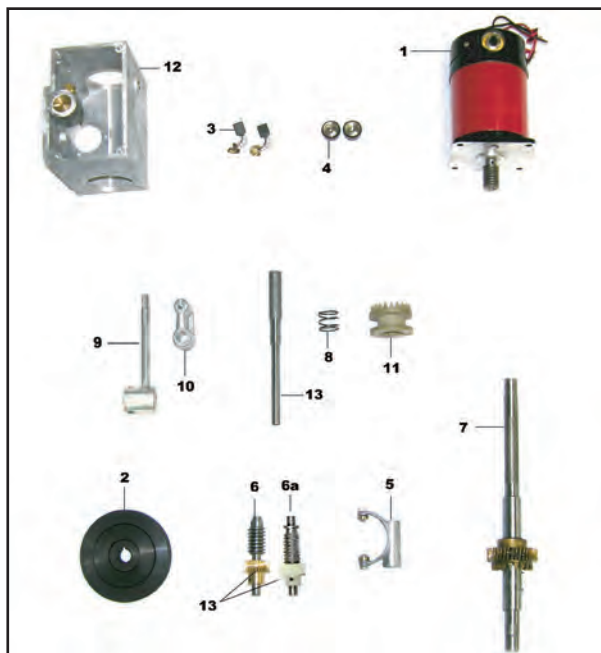


Figura 1

10.1 Lista de piezas de reposición de la máquina AUTOTRACK-30/ AUTOTRACK-30A (Fig. 1)

Posición	Código	Descripción
1	19.075.001	Soporte de la cremallera principal
2	19.075.002	Soporte de ajuste de la altura del soplete
3	19.075.003	Cremallera auxiliar
4	19.075.004	Soporte secundario de la cremallera principal
5	19.075.005	Cremallera principal
6	19.075.006	Manopla del conjunto de ajuste
7	19.075.007	Soporte angular del soplete
8	19.075.008	Soplete de corte
9	19.075.009	Soporte del soplete
10	19.075.010	Llave ON/OFF
11	19.075.059	Knob de ajuste de velocidad
11A	19.075.011	Potenciómetro
12	19.075.012	Kit de carriles
13	19.075.013	Rueda guía
14	19.075.014	Llave de reversión de sentido
15	19.075.015	Conector de alimentación monofásico
16	19.075.016	Distribuidor de gas
17	19.075.017	Válvula de oxígeno de precalentamiento
18	19.075.018	Válvula de oxígeno de corte
19	19.075.019	Válvula de precalentamiento acetileno
20	19.075.032	Manguera negra 5/16"
21	19.075.033	Manguera verde 5/16"
22	19.075.034	Manguera roja 5/16"
23	19.075.023	Lámpara piloto
24	19.075.024	Porta fusible
25	19.075.044	Botón de la palanca de embrague
26	19.075.057	Carcasa
27	19.075.038	Base de fijación para el distribuidor de gas
27A	19.075.055	Base de fijación para la cremallera principal
28	19.075.020	Panel me comando completo
29	25.000.041	Tuerca rosca derecha
30	25.000.042	Tuerca rosca izquierda
31	26.000.071	Niple 5/16"
32	19.075.064	Contrapeso para Kit de 01/02 sopletes
33	19.075.022	Transformador
34	19.075.021	Circuito de Control

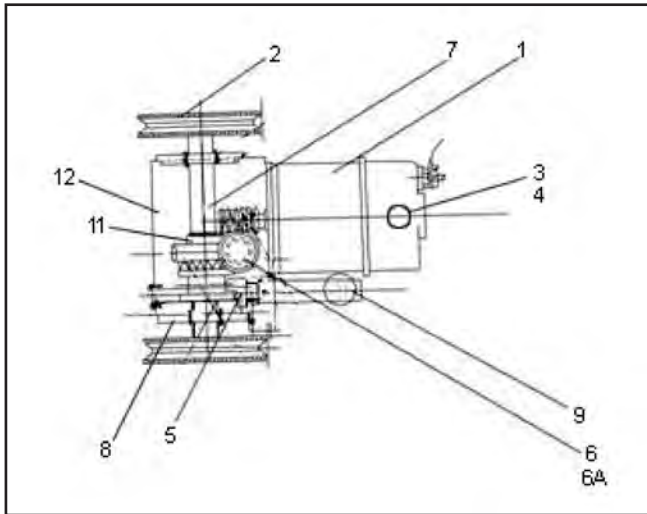
11.0 PIEZAS DE REPOSICIÓN DEL REDUCTOR AUTOTRACK-30 y 30A (FIG. 2)



11.1 Lista de piezas de reposición del reductor Autotrack 30 y 30A

Posición	Código	Descripción
1	19.075.039	Motor con husillo
2	19.075.056	Rueda motriz
3	19.075.052	Escobilla carbón del motor
4	19.075.053	Tapa de la escobilla de carbón
5	19.075.049	Horquilla del embrague
6	19.075.025	Eje con husillo y engranaje 50-750mm Autotrack 30
6A	19.075.026	Eje con husillo y engranaje 50-3000mm Autotrack 30A
7	19.075.050	Eje secundario con corona
8	19.075.047	Resorte
9	19.075.051	Palanca del embrague
10	19.075.045	Posicionador del embrague
11	19.075.048	Engranaje del embrague
12	19.075.043	Caja del reductor
13	19.075.069	Engranaje de Bronce

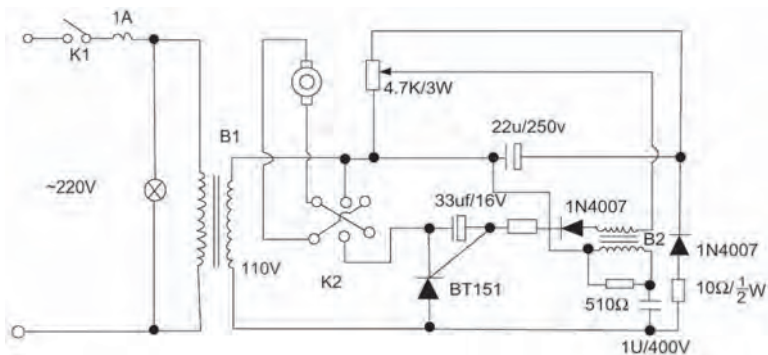
12.0 VISTA ESQUEMÁTICA DEL REDUCTOR AUTOTRACK-30 I 30A



13. O INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y MANTÉNIMIENTO

1. Mantenga la máquina en un lugar seco y no use nunca gases incorrectos.
2. Lubrique los engranajes cada 6 meses.
3. Es peligroso usar la máquina en ambientes húmedos o en ambientes externos lluviosos.
4. Antes de usar la máquina, asegúrese de las condiciones generales de seguridad.
5. Desconecte la máquina de la red eléctrica, cuando no se usa.
6. Use ropa y gafas de seguridad adecuadas.
7. Lea atentamente el manual de seguridad de los procesos de oxicortes.

14. O DIAGRAMA DEL CIRCUITO ELÉCTRICO



15.0 Datos de funcionamiento de las boquillas de corte de tres asientos de las series 102 y 103

Boquilla de corte tres asientos 102 (Acetileno)						
Código	Descripción	Boquilla n°	Espesura (mm) de corte	Velocidad mm/min de corte	Presión	
					O2 (Bar)	C2H2 (Bar)
14.005.005	Boquilla de corte 3 asientos 102	00	-5	-660	1,5	0,2
14.005.102	Boquilla de corte 3 asientos 102	o	5- 10	660- 550	2,0	0,2
14.005.006	Boquilla de corte 3 asientos 102	1	10-15	550-4-90	2,5	0,2
14.005.007	Boquilla de corte 3 asientos 102	2	15 -30	490-400	3,0	0,2
14.005.008	Boquilla de corte 3 asientos 102	3	30-40	400-350	3,0	0,2
14.005.009	Boquilla de corte 3 asientos 102	4	40-50	350-320	3,5	0,25
14.005.010	Boquilla de corte 3 asientos 102	5	50-100	320-200	4,0	0,3
14.005.103	Boquilla de corte 3 asientos 102	6	100-150	200- 150	4,0	0,35
14.005.104	Boquilla de corte 3 asientos 102	7	150-250	150-80	4,5	0,4
14.005.107	Boquilla de corte 3 asientos 102	8	250-300	80-45	4,5	0,4

Boquilla de corte tres asientos 103/106 (GLP)						
Código	Descripción	Boquilla n°	Espesura (mm) de corte	Velocidad mm/min de corte	Presión	
					GLP (Bar)	O2 (Bar)
14.005.098	Boquilla de corte 3 asientos 103/106	00	-5	-660	0,2	1,5
14.005.097	Boquilla de corte 3 asientos 103/106	o	5-10	660- 550	0,2	2,0
14.005.094	Boquilla de corte 3 asientos 103/106	1	10-15	550-490	0,2	2,5
14.005.095	Boquilla de corte 3 asientos 103/106	2	15-30	490-400	0,25	3,0
14.005.096	Boquilla de corte 3 asientos 103/106	3	30-40	400- 350	0,25	3,0
14.005.099	Boquilla de corte 3 asientos 103/106	4	40-50	350- 320	0,35	3,5
14.005.100	Boquilla de corte 3 asientos 103/106	5	50-100	320-200	0,35	4,0
14.005.101	Boquilla de corte 3 asientos 103/106	6	100-150	200- 150	0,35	4,0
14.005.105	Boquilla de corte 3 asientos 103/106	7	150-250	150- 80	0,35	4,5
14.005.106	Boquilla de corte 3 asientos 103/106	8	250-300	80-45	0,35	4,5

TÉRMINO DE GARANTÍA

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

Garantía 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, una vez instalados, operados y mantenidos de acuerdo con las orientaciones contenidas en el Manual de Instrucciones del respectivo producto.

Garantiza la sustitución o reparación de cualquier pieza o componente de los equipos Sumig, desde que sean en condiciones normales de uso, que presentan fallas por defecto de material o de fabricación y esté dentro del período de garantía designado para cada modelo de equipo.

Establece que la obligación de este término se limita, únicamente a la reparación o sustitución de cualquier pieza o componente del equipo cuando el defecto sea debidamente probado por Sumig o el Servicio Autorizado.

Determina que las piezas tales como: roldanas, botones de regulación, cables electrónicos y de comando, porta electrodos, garras negativas, soplete y sus componentes, sujetos a desgaste o deterioro causado 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 ningún equipo Sumig que haya sido alterado, operado indebidamente en su proceso, que haya sufrido accidentes o daños causados por el transporte o por las condiciones atmosféricas, por una instalación o mantenimiento inadecuados, por el uso de piezas no originales o por intervenciones técnicas de cualquier tipo realizadas por una persona no calificada o autorizada por Sumig o por una aplicación diferente a la que el equipo fue diseñado.

Establece que en los casos en que sea necesario el Servicio Técnico de Sumig para los equipos considerados en garantía, a realizar en las instalaciones de Sumig o servicio autorizado, los gastos de embalaje y transporte (flete) serán por cuenta y riesgo del consumidor.

El período de garantía es de 1 (un) año, a partir de la fecha de la factura de venta emitida por Sumig o su distribuidor autorizado.

CERTIFICADO DE GARANTIA

Modelo: _____

N° de série: _____

.....

Informaciones de Cliente

Empresa: _____

Dirección: _____

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

Modelo: _____ N° de serie: _____

Observaciones: _____

Revendedor: _____ Factura N° _____

.....

Estimado Cliente.

Le pedimos que rellene y nos envíe este formulario. Eso permitirá a Sumig Indústria de Tochas Ltda conocerle mejor para poder atenderle y garantizar la prestación del servicio de Asistencia Técnica con una alta norma de calidad.

Por favor enviar a:

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