



SOLDADORA MTP-200

MANUAL DE USUARIO Y GARANTÍA



Antes de operar este artefacto por favor lea estas instrucciones cuidadosamente

¡ESTIMADO CLIENTE!

La empresa le expresa su más profundo agradecimiento por el uso de nuestra soldadora. Los productos bajo el nombre de marca se mejoran y actualizan. Por lo tanto, las especificaciones y el diseño están sujetos a cambios sin previo aviso. Le brindamos nuestras más sinceras disculpas por las molestias causadas por esto. Lea atentamente este manual y el mantenimiento. Almacénelo en un lugar seguro.

¡ADVERTENCIA DE SEGURIDAD!



En el proceso de soldadura o corte, existirá la posibilidad de lesiones, por lo que debe tener en cuenta la protección durante la operación. Para más detalles, consulte la Guía de seguridad del operador, que cumple con los requisitos preventivos del fabricante.

CONTENIDOS

I. SEGURIDAD

II. DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA

III. INSTRUCCIONES

IV. NOTAS DE INSTRUCCIONES

V. MANTENIMIENTO DE LA MÁQUINA

I. SEGURIDAD

Choque eléctrico: ¡puede provocar la muerte!

- Establezca el accesorio de tierra de acuerdo con la aplicación estándar.
- Prohibido tocar las piezas eléctricas y el electrodo con la piel descubierta, guantes mojados o ropa.
- Asegúrese de estar aislado del suelo y del taller.
- Asegúrese de estar en una posición segura.

Gases y humos: ¡pueden ser perjudiciales para la salud!

- Mantenga su cabeza fuera de los gases y humos.
- Cuando se use soldadura por arco, se deben usar ventiladores o extractores de aire para evitar la respiración de gases.

Rayos de arco: dañinos para los ojos, queman la piel.

- Use una máscara de protección adecuada, un filtro de luz y una prenda de protección para proteger los ojos y el cuerpo.
- Prepare una máscara protectora o una cortina adecuada para proteger al observador.

Fuego

- La chispa de soldadura puede causar un incendio, asegúrese de que no haya nada de yesca alrededor del área de soldadura.

Ruido: los ruidos excesivos serán dañinos para el oído.

- Use protectores para las orejas u otros medios para proteger el oído.
- Advierta que el ruido es dañino para el oído.

Mal funcionamiento: cuando ocurre un problema, contáctese con profesionales autorizados

- Si ocurren problemas durante la instalación y el funcionamiento, siga las instrucciones de este manual para verificar.
- Si no comprende completamente el manual o no logra solucionar el problema con las instrucciones, debe contactar a los proveedores o al centro de servicio para obtener ayuda profesional.

¡ADVERTENCIA!



¡Se debe agregar el interruptor de protección contra fugas al usar la máquina!

II.DESCRIPCION DE LA MAQUINA

La máquina de corte adopta la tecnología de inversor más avanzada, es aplicable para el sistema de corte con aire comprimido.

El desarrollo de los equipos de soldadura y corte se beneficia de la apariencia de la teoría y los componentes de la fuente de alimentación del inversor.

La máquina de corte Inverter CUT40 transfiere primero la tensión de trabajo de 50/60 Hz a alta frecuencia (por encima de 100KHz) a través del MOSFET del dispositivo de alta potencia, luego reduce la tensión y ajusta la corriente, suministra corriente de corte de alta potencia a través de la tecnología PWM.

Comparado con el cortador tradicional, la tecnología del inversor tiene ventajas de bajo consumo de energía, peso ligero, rendimiento compacto y excelente.

La serie Cutting Machine puede proporcionar un arco eléctrico más potente, concentrado y estable. La temperatura del arco puede elevarse hasta 10,000-15,000 , formando un arco poderoso. Eso significa que el arco se puede aplicar para cortar metales rápidamente y hacer que su área de afluencia de calor sea lo más pequeña posible, la energía para ser utilizada de manera eficiente, también puede obtener una sección de corte muy suave, lo que facilita enormemente los procesos consecuentes.

En comparación con las otras máquinas de corte, esta serie de máquinas de corte proporciona funciones de ajuste rápido de potencia y control mediante el módulo de circuito avanzado. Además, tienen una operación de corte de primera clase y la enorme eficiencia de transferencia.

La serie de máquinas de soldadura puede diseñarse fácilmente en diferentes fuentes de potencia de corte, cuya corriente de salida es constante y ajustable. Con un excelente rendimiento de operación, su eficiencia de transferencia es comúnmente superior al 85%.

Las máquinas se han aplicado ampliamente en muchas áreas, principalmente se centran en el corte de placas metálicas y situaciones especiales que no son adecuadas para su aplicación y se alcanzan con dispositivos comunes. Aplicable a diversos materiales metálicos con diferentes características, incluyendo acero inoxidable, acero de aleación, acero al carbono, cuprum y otros materiales metálicos ferrosos.

Gracias por comprar nuestros productos y esperamos sus preciosos consejos. Nos dedicaremos a proporcionar nuestros mejores productos y servicios.

¡ADVERTENCIA!



La máquina se utiliza principalmente en la industria. Producirá ondas de radio, por lo que el trabajador debe usar protección.

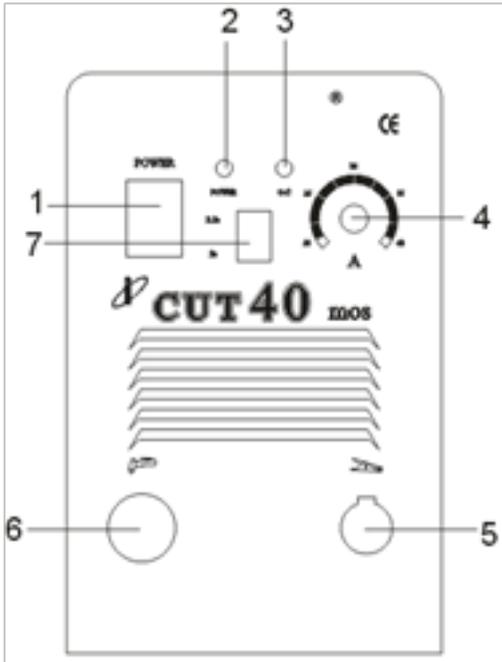
II. PARÁMETROS

| DATOS | CORTE 40 | CORTE 60A |
|--|-----------------|-----------------|
| Tensión de alimentación (v) | 100/200V±15% | 100/200V±15% |
| Potencia nominal de entrada (KVA) | 6.6 | 6.8 |
| Corriente nominal de entrada (A) | 30 | 32 |
| Tensión sin carga (v) | 224 | 230 |
| Rango de corriente de salida (A) | 20-40 | 20-60 |
| Tensión nominal de salida (v) | 96 | 100 |
| Ciclo de trabajo | 60% | 60% |
| Modelo de arco piloto | No HF oscilante | No HF oscilante |
| Diámetro interior del quemador (mm) | 1.0 | 1.0 |
| Presión del compresor de aire PSI (kg) | 70 psi (4-5) | 70 psi (4-5) |
| Espesor (mm) | 1-12 | 1-23 |

| DATOS | CORTE 80X | CORTE 80 | CORTE 100 | CORTE 160 |
|-------------------------------------|------------|-------------|------------|------------|
| Tensión de alimentación (V) | AC200V±15% | AC3200V±15% | AC200V±15% | AC200V±15% |
| Corriente nominal de entrada (A) | 10.4 | 17 | 23 | 38.2 |
| Voltaje sin carga (V) | 240 | 311 | 311 | 307 |
| Rango actual (A) | 20-80 | 20-80 | 20-100 | 20-160 |
| Tensión de salida nominal (V) | 104 | 112 | 120 | 144 |
| Ciclo de trabajo (%) | 60 | 60 | 60 | 60 |
| Eficiencia (%) | 85 | 85 | 85 | 85 |
| Factor de potencia | 0.93 | 0.93 | 0.93 | 0.93 |
| Grado de aislamiento | F | F | F | F |
| Grado de protección de la vivienda | IP21 | IP21 | IP21 | IP21 |
| Forma de arco | ----- | ----- | ----- | ----- |
| Presión del compresor de aire (KG) | 4-5 | 4-5 | 4-5 | 4-6 |
| Agujero interno de la boquilla (mm) | 1.2 | 1.3 | 1.4 | 1.4 |
| Espesor (mm) | 35 | 1-30 | 1-40 | 1-50 |

| | |
|-------------------------------------|---|
| MODELO | MTP-200 |
| CAPACIDAD DE ELECTRODO | 1,6 a 4,0 mm |
| CORRIENTE NOMINAL DE ENTRADA | 20A |
| REGULACIÓN AMPERAJE | MMA 10-145A TIG 10-160A CUT 10-32A |
| TENSIÓN NOMINAL DE SALIDA | MMA 26V TIG 16,4V CUT 92,8V |
| GROSOR MÁX. DE CORTE | 10 mm |
| TENSIÓN SIN CARGA | 67 V |
| CICLO DE TRABAJO A 40 GRADOS | 40% |
| CICLO DE TRABAJO A 25 GRADOS | 80% |
| CLASE DE AISLAMIENTO | F |
| CLASE DE PROTECCIÓN | IP21S |
| EFICIENCIA | 85% |
| INCLUYE | Pinza y porta electrodo, torcha TIG, torcha CUT, válvula de descarga y cepillo de acero |

III. INSTRUCCIONES



1. Interruptor de alimentación
2. Indicador de encendido
3. Indicador anormal
4. Ajuste actual
5. Interfaz de pinza de tierra
6. Interfaz de la antorcha de corte
7. Tiempo de retraso de gas

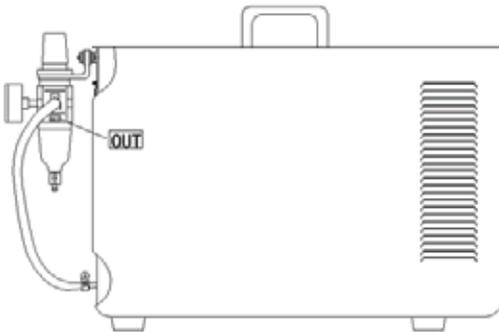
Instalación y operación del regulador de aire

1. Apriete firmemente y selle los conectores de entrada y salida de aire con el tubo de goma provisto.
2. Ajuste y selle el regulador / filtro con el tubo de goma.
3. Conecte el regulador / filtro a la máquina con el soporte provisto.
4. Asegúrese de que todas las conexiones estén apretadas.
5. Encienda el aire de entrada y ajuste la presión de funcionamiento con la perilla de ajuste, Gire la presión al volumen nominal psi de la antorcha (el medidor dentro muestra KG), y luego baje la perilla. (+ Significa aumentar la presión, - significa disminuir la presión.
6. La escala del medidor es la siguiente. El volumen en la imagen es de 6 kg.
7. Si el agua en la botella filtrante de gas es demasiado, encienda la válvula de agua para que salga el agua.

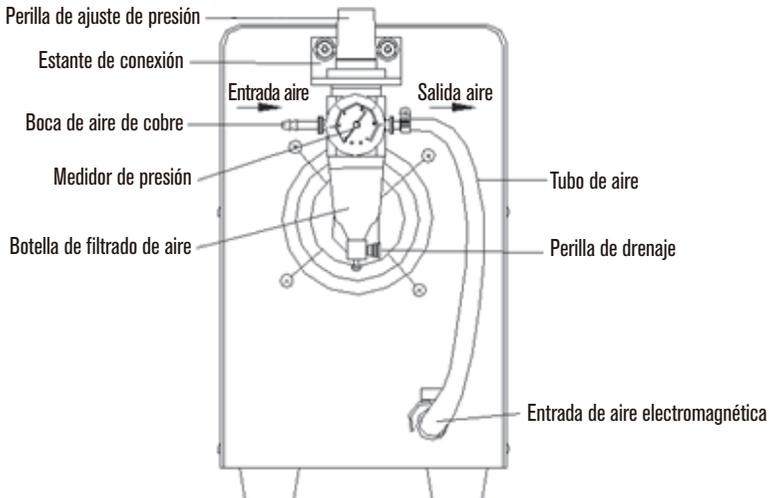
Instalación y operación del regulador de aire

1. Apriete firmemente y selle los conectores de entrada y salida de aire con el tubo de goma provisto.
2. Ajuste y selle el regulador / filtro con el tubo de goma.
3. Conecte el regulador / filtro a la máquina con el soporte provisto.
4. Asegúrese de que todas las conexiones estén apretadas.
5. Encienda el aire de entrada y ajuste la presión de funcionamiento con la perilla de ajuste, Gire la presión al volumen nominal psi de la antorcha (el medidor dentro muestra KG), y luego baje la perilla. (+ Significa aumentar la presión, - significa disminuir la presión).
6. La escala del medidor es la siguiente. El volumen en la imagen es de 6 kg.
7. Si el agua en la botella filtrante de gas es demasiado, encienda la válvula de agua para que salga el agua.

Instalación del regulador:

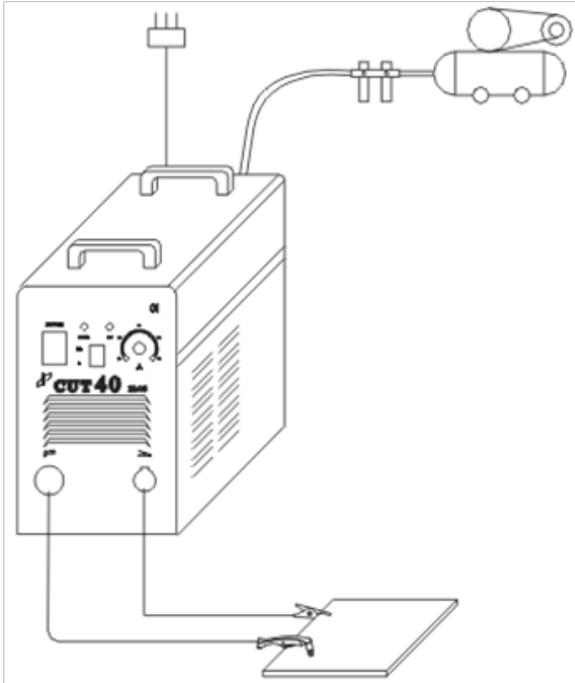


Cara del medidor de presión



CONEXIÓN DEL CABLE DE ENTRADA

1. En cada máquina ha sido dispuesto un cable de alimentación que debe estar conectado a una clase de voltaje coordinada en conformidad con el voltaje de entrada de la máquina de corte. Si la tensión de alimentación de la máquina de corte es de 220V y está mal conectada, causará quemaduras en los componentes de la máquina interior.
 2. Asegúrese de que el cable de alimentación esté conectado al interruptor de alimentación de manera confiable y evite que se oxide.
- Asegúrese de que el voltaje de alimentación esté dentro del rango de onda.



CONEXIÓN DEL CABLE DE LA ANTORCHA DE SALIDA

1. Asegúrese de que la antorcha esté conectada a la conexión del receptáculo de la antorcha en el panel.
2. Lea las instrucciones de funcionamiento de 1Torch para garantizar un uso correcto y seguro.
3. El enchufe móvil de otro cable de fin de trabajo está conectado al terminal positivo del panel frontal y luego apriételo.

COMPROBAR

1. Compruebe si la máquina de corte está conectada a tierra de manera confiable de acuerdo con la norma.
2. Verifique si todos los conectores están conectados firmemente.
3. Verifique si la tensión de alimentación es correcta.

OPERACIÓN

1. Abra el interruptor de encendido del panel frontal; haga que el interruptor de encendido esté en la posición "encendido". En este momento, el indicador del interruptor de encendido está encendido.
2. Ajuste la presión del gas y haga que sea adecuado para la máquina, abra la válvula de aire comprimido.
3. Presione el interruptor de control en la antorcha, la válvula electromagnética está arrancando, puede oírse un sonido de arco HF y el quemador de la antorcha debería salir por el gas (el quemador de la cortadora de arco piloto debería disparar)
4. Asegúrese de que la corriente de corte sea adecuada para mecanizar de acuerdo con el grosor de la pieza de corte.
5. Es de 1 mm desde la punta de cobre a la pieza de trabajo (es más, si se trata de un cortador de arco), presione la perilla de la antorcha y arda y golpee el arco, las chispas del arco de HF golpeando disminuirán inmediatamente. El usuario puede comenzar a cortar.

IV. NOTAS DE INSTRUCCIONES

AMBIENTE DE OPERACIÓN

1. La máquina de corte puede funcionar en entornos donde las condiciones son particularmente severas y con temperaturas exteriores entre -10 y +40 grados centígrados con un nivel de humedad máximo de 80%.
2. Evite usar en ambiente húmedo.
3. Mantenga la máquina seca y evite el contacto con el agua en la máquina.
4. No use la máquina cortadora en un ambiente donde la condición esté contaminada con una alta concentración de polvo o gas corrosivo en el aire.

LA SEGURIDAD

1. Asegúrese de que el área de trabajo esté adecuadamente ventilada. La máquina de corte es ligera y su estructura es compacta y los campos electromagnéticos generan alta corriente. Por lo tanto, el viento natural no se satisface para enfriar los componentes, hay dos ventiladores de flujo axial en la máquina interior para forzar a enfriarlo.

NOTAS: El obturador de escape no debe estar en bloque ni cubierto, es de 0.3 m de la máquina a los objetos del entorno. Asegúrese de seguir mejorando la situación ventilada, es muy importante trabajar a máquina.

2. ¡No sobrecargue!

Limitado a la corriente de corte estrictamente de acuerdo con la corriente máxima admisible con todo tipo de ciclos de trabajo.

No exceda la carga de trabajo para evitar el cortocircuito uso de la vida útil de la máquina de corte, incluso la quema de la máquina.

3. ¡Sin sobretensión!

El rango de tensión de alimentación de la máquina de corte está de acuerdo con la hoja de datos técnicos principal. El circuito de compensación automática de voltaje evitará que exceda la disposición permitida. Si la tensión de alimentación es demasiado alta, eso dañará los componentes. El usuario debe ser cuidadoso.

4. Hay un tornillo de conexión a tierra, que está marcado a tierra detrás de la máquina de corte. Asegúrese de que el manto esté correctamente conectado a tierra mediante un cable cuya sección sea de 6 milímetros cuadrados con el fin de evitar que se filtre electrificación y que se produzca electrostática.

5. El componente de la variable de calor interno está comenzando si se excede la máquina en los ciclos de trabajo. Eso provocará que la máquina de corte deje de funcionar de repente y el diodo rojo interno se encienda. El usuario no necesita romper el circuito y el ventilador puede seguir funcionando para enfriar la máquina. Una vez que la temperatura se reduce a la disposición permitida, la máquina puede volver a funcionar.

NOTAS DE CORTE

1. Asegúrese de que la punta de cobre no se conecte a la pieza de trabajo directamente cuando el usuario corte. La antorcha debe estar inclinada y debe estar a 1 mm del orificio interno de la punta de cobre para que la pieza de trabajo proteja la punta de cobre.
2. Como cortadora de soporte de arco, si la frecuencia de soporte de arco está baja o no hay soporte de arco, el usuario puede deshacerse de la película oxidada del electrodo interno con papel abrasivo. Entonces la máquina se operará normalmente.
3. Lea el manual del propietario y las instrucciones para el 1 Torch para una operación segura del mismo.

V. MANTENIMIENTO DE LA MAQUINA

MANTENIMIENTO

1. Elimine el polvo con aire comprimido regularmente. Si la máquina de corte se coloca en un ambiente donde el estado está contaminado con humo y polvo, se debe eliminar el polvo de la máquina de corte cada mes.
2. La presión es adecuada para cortar para proteger pequeños componentes.
3. Compruebe los conectores de electrificación y asegúrese de que los conectores estén conectados firmemente (especialmente, conecte e inserte los componentes), apriete los conectores.
4. Evite que el agua entre en la máquina y la máquina se humedezca, o que la máquina se seque en el tiempo y se mida el aislamiento por metro. Después de que no hay problema, la máquina puede funcionar.
5. Si la máquina no se utilizará mucho tiempo, debe colocarse en su propia caja de embalaje y almacenarse en un lugar seco.

VERIFICAR FALLAS

| SÍNTOMA DE FALLA | SOLUCIÓN |
|--|---|
| 1. El indicador del interruptor está encendido, el ventilador no funciona y la perilla de control está sin trabajo. | 1. La protección contra sobretensión está funcionando. Apague la máquina y luego reiníciela después de varios minutos. |
| 2. El indicador del interruptor está encendido y el ventilador está funcionando. Sin embargo, presione el interruptor de la antorcha, allí no hay sonido de arco HF notable y La válvula electromagnética no funciona. | 1. Compruebe si la antorcha está abierta. 2. Verifique si el interruptor de la antorcha está dañado. 3. Parte de la potencia auxiliar de la placa superior está dañada y no hay salida DC 24V. |
| 3. El indicador del interruptor está encendido y el ventilador está funcionando. Sin embargo, presione el interruptor de la antorcha, allí No hay sonido de arco HF y rojo interior el diodo está encendido. | 1. Compruebe si MOS K1170 de la placa superior está dañado (el molde del conductor está dañado). 2. El transformador en ascenso del tablero inferior está dañado. 3. El molde de control está dañado. |

| SÍNTOMA DE FALLA | SOLUCIÓN |
|---|--|
| <p>4. El indicador del interruptor está encendido y ventilador y La válvula electromagnética está funcionando. Sin embargo, no hay sonido de HF el golpe de arco y el diodo rojo interno no están encendidos.</p> | <p>Hay algunos problemas en parte de golpe de arco, como:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Está demasiado lejos entre la punta de descarga o hay adhesión en la punta de descarga. 2. La bobina primaria del transformador de arco eléctrico está dañada o tiene un contacto pobre. 3. Verifique si cuatro diodos rectificadores de voltaje están afectados. 4. Verifique si la capacidad eléctrica de HF es de 102 / 10KV. |
| <p>5. Otro de la máquina es normal, pero el arco no se afecta cuando está funcionando.</p> | <p>El relevador está dañado.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. El voltaje de entrada es demasiado bajo. 2. La presión del compresor de aire es demasiado alta o demasiado baja. |

CERTIFICADO DE GARANTÍA

Horacio y Guillermo Scopazzo SRL en su carácter de importador garantiza este producto por el término de 6 meses contando desde la fecha de compra de la factura de compra y en un todo de acuerdo a las prescripciones indicadas a continuación.

1 - Los equipos están garantizados contra eventuales defectos de fabricación debidamente comprobados.

2 - Dentro del período de garantía, y a juicio exclusivo de nuestros técnicos, las piezas o componentes que se compruebe que presentan defectos de fabricación, serán reparados o sustituidos gratuitamente en nuestro Servicio Técnico Oficial contra la presentación de la factura de compra.

3 - Para efectivizar el cumplimiento de la Garantía, el comprador deberá presentar el producto en nuestro Centro de Servicio Oficial, donde serán recibidos los despachos enviados por transporte con cargo de flete y seguro por parte del importador cuando correspondiere garantía, caso contrario se cobrará el importe correspondiente.

4 - Efectuado el pedido de Garantía, el servicio Técnico debe entregar al cliente un comprobante debidamente confeccionado, donde además debe figurar el plazo máximo de cumplimiento del mismo, con el cuál el cliente puede efectuar el reclamo.

5 - El plazo máximo de cumplimiento para reparación efectuada durante la vigencia de la garantía es de 30 días a partir de la recepción del pedido efectuado por el comprador, con la exclusión de aquellas reparaciones que exijan piezas o repuestos importados, casos estos en que el plazo de cumplimiento de la garantía será adicionado al plazo original de vigencia

NO ESTAN INCLUIDOS EN LA GARANTIA

Los defectos originados en:

- 1 - Uso inadecuado de la máquina
- 2 -Instalaciones Eléctricas deficientes en equipos eléctricos
- 3 -Uso o proporción de combustibles y/o lubricantes inadecuados en motores endotérmicos
- 4 -Roturas por transporte
- 5 -Mantenimiento inadecuado del equipo.
- 6 -Sobrecarga de trabajo
- 7 -Desgaste natural de las piezas (ej: filtro, cadenas, bujías, correas, cuchillas, etc)
- 8 -Estibamiento incorrecto o influencias del clima.

ATENCIÓN: esta garantía caduca automáticamente sí el equipo fue desarmado por terceros.

SERVICES OFICIAL

Para información de nuestros services oficiales ingresar en:
www.omahatools.com.ar/servicios-tecnicos

