



# CUTMASTER® 30+

## SISTEMA de CORTE POR PLASMA

### MANUAL de OPERACIÓN



Revisión: AB Fecha de emisión: Nov, 2022 Manual N.º: 0700 400 908ES

 **WARNING**  
Cancer and Reproductive Harm  
[www.P65Warnings.ca.gov](http://www.P65Warnings.ca.gov)  
Wash hands after handling.

[esab.com](http://esab.com)



## **VALORAMOS SU NEGOCIO!**

Enhorabuena por su nuevo producto ESAB. Estamos orgullosos de tenerlo como cliente y nos esforzaremos por brindarle el mejor servicio y confiabilidad en la industria. Este producto está respaldado por nuestra amplia garantía y nuestra extensa red internacional de atención al cliente. Para localizar al distribuidor más cercano o agencia de servicio comuníquese por el 1-800-426-1888, o visite la página web [www.esab.com](http://www.esab.com).

Este Manual de operación ha sido diseñado para instruirlo acerca del uso y operación correctos de su producto ESAB. Nuestra preocupación principal es que esté satisfecho con el producto y que su utilización sea segura. Por lo tanto, le rogamos que se tome el tiempo necesario para leer todo el manual, especialmente las Precauciones de Seguridad. Le ayudarán a evitar los riesgos potenciales que puedan existir cuando trabaje con este producto.

## **¡ESTÁ EN BUENAS MANOS!**

**La marca elegida por contratistas y fabricantes de todo el mundo.**

ESAB es una marca global de los productos para corte por plasma manual o automatizado para.

Nos distinguimos de nuestra competencia mediante confiables productos líderes de mercado que han superado la prueba del tiempo. Estamos orgullosos de nuestras innovaciones técnicas, precios competitivos, excelente servicio de entrega, la alta calidad de nuestra atención al cliente y asistencia técnica, junto con la excelencia de nuestra amplia experiencia en ventas y mercadotecnia.

Sobre todo, estamos comprometidos a desarrollar productos tecnológicamente avanzados para generar un ambiente de trabajo más seguro dentro de la industria de la soldadura.

**ADVERTENCIA**

Lea y comprenda todo este Manual y las prácticas de seguridad de su empleador antes de instalar, operar o reparar el equipo.

Si bien la información contenida en este manual representa el mejor juicio del fabricante, el fabricante no asume ninguna responsabilidad por su uso.

Fuente de alimentación para corte por plasma  
CutMaster® 30+,  
SL60™ 1Torch™  
Manual de operación número 0700 400 908ES

Publicado por:  
ESAB Grupo Incorporated  
2800 Airport Rd.  
Denton, Texas 76207

[www.esab.com](http://www.esab.com)

© Copyright 2023 by  
ESAB.

Todos los derechos reservados.

Está prohibida la reproducción, totalo parcial, de este trabajo sin permiso escrito de la editorial.

La editorial no asume y por el presente niega toda responsabilidad ante cualquier parte por cualquier pérdida o daño provocado por cualquier error u omisión en este manual, ya sea que tales errores sean por negligencia, accidente o cualquier otra causa.

Fecha de publicación original: 30 Marzo, 2022  
Fecha de revisión: 30 Noviembre, 2022

Ver el sitio Web para la Información de Garantía.

Guarde la siguiente información para la garantía:

Lugar de compra: \_\_\_\_\_

Fecha de emisión: \_\_\_\_\_

Número de serie de la fuente de alimentación: \_\_\_\_\_

Antorcha serie n.º: \_\_\_\_\_



**Asegúrese de que esta información llega al operario.  
Su proveedor le puede suministrar copias adicionales.**

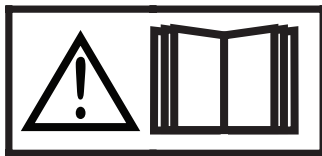
## **PRECAUCIÓN**

Estas **INSTRUCCIONES** están destinadas a operarios con experiencia. Si no está familiarizado con los principios de funcionamiento y las prácticas de seguridad de los equipos de soldadura por arco, le rogamos que lea el manual “Precautions and Safe Practices for Arc Welding, Cutting and Gouging” (en inglés), documento 52-529. **NO permita que personas sin formación instalen o manejen este equipo, ni que realicen operaciones de mantenimiento en él. NO intente instalar o usar este equipo hasta que haya leído y comprendido perfectamente estas instrucciones. Si no comprende totalmente estas instrucciones, póngase en contacto con su proveedor para obtener más información. Asegúrese de leer las precauciones de seguridad antes de instalar o usar este equipo.**

### **RESPONSABILIDAD DEL USUARIO**

Este equipo se desempeñará en conformidad con la descripción incluida en este manual y con las etiquetas o insertos adjuntos cuando se instale, opere, mantenga o repare según las instrucciones que se proporcionan. Este equipo debe revisarse periódicamente. Los equipos que funcionen mal o que no estén bien mantenidos no se deben utilizar. Las piezas que se rompan, pierdan, estén desgastadas, distorsionadas o contaminadas deben reemplazarse de inmediato. Si dicha reparación o reemplazo fuese necesario, el fabricante recomienda que se realice una solicitud de servicio de asesoramiento por teléfono o por escrito al Distribuidor autorizado donde se compró.

Este equipo o cualquiera de sus piezas no deben ser modificados sin la aprobación previa por escrito del fabricante. El usuario de este equipo en general tendrá toda la responsabilidad por cualquier mal funcionamiento, que resulte por uso inadecuado, falla de mantenimiento, daño, reparación incorrecta o alteración de alguien que no sea el fabricante o un centro de servicios designado por el fabricante.



**LEA Y ENTIENDA EL MANUAL DE INSTRUCCIONES ANTES DE INSTALAR U  
OPERAR.  
PRIMERO, PROTÉJASE A SÍ MISMO Y A LOS DEMÁS.!**



## DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

Conforme a

La Directiva de Baja Tensión 2014/35/EU, con entrada en vigor el 20 de abril de 2016

La Directiva EMC 2014/30/EU, con entrada en vigor el 20 de abril de 2016

La Directiva RoHS 2011/65/EU, con entrada en vigor el 2 de enero de 2013

La Directiva 2009/125/UE sobre diseño ecológico, con entrada en vigor el 1 de enero de 2021

### Tipo de equipo

Fuente de alimentación para corte por plasma

### Tipo de designación, etc.

CUTMASTER 30+ a partir del número de serie DC306YYWWXXXX (YY: año de producción; WW: semana de producción; XXXX: sistema de número secuencial de todas las unidades producidas durante esa semana).

### Nombre de marca o marca comercial

ESAB

### Fabricante o su representante autorizado establecido en la EEA

#### Nombre, dirección, n.º de teléfono:

ESAB AB.

Lindholmsallen 9, Box 8004, SE-402 77 Gothenburg, Sweden.

Telephone: +46 31 50 90 00, [www.esab.com](http://www.esab.com)

### Las siguientes normas armonizadas en vigor en la EEA se han aplicado en el diseño:

EN IEC 60974-1:2018 / Equipo de Soldadura por Arco de A1:2019 - la Parte 1: fuentes de alimentación de soldar. EN 60974-10:2014 Equipo para soldadura por arco de AMD1:2015- Parte 10: requisitos de compatibilidad electromagnética (CEM). Reg. de la UE n.º 2019/1784, por el que se establecen requisitos de diseño ecológico para los equipos de soldadura de conformidad con la Directiva 2009/125/CE.

Información adicional: Uso restrictivo, equipo de Clase A, diseñado para su uso en un lugar que no sea residencial.

**Mediante la firma de este documento, el abajo firmante declara como fabricante, o representante autorizado del fabricante establecido en la EEA, que el equipo en cuestión cumple con las normas de seguridad arriba mencionadas.**

#### Fecha

30 Marzo, 2022

#### Firma

Peter Burchfield

#### Posición

Director general  
Soluciones de equipos

Esta página se dejó intencionalmente en blanco.

## CONTENIDO

<b>SECCIÓN 1: INFORMACIÓN GENERAL.....</b>	<b>9</b>
1.01 Notas, precauciones y advertencias.....	9
<b>SECCIÓN 2: SISTEMA INTRODUCCIÓN .....</b>	<b>11</b>
2.01 Cómo Utilizar Este Manual.....	11
2.02 Identificación del Equipo .....	11
2.03 Recepción de Equipos .....	11
2.04 Especificaciones de la Fuente de Alimentación ETL.....	12
2.04.01 Especificaciones de Fuentes de Alimentación Adicionales .....	12 12
2.05 Especificaciones de Cableado de Entrada ETL .....	13
2.06 Especificaciones de la Fuente de Alimentación Eléctrica CE... 14	14
2.06.01 Especificaciones de Fuentes de Alimentación Adicionales .....	14 14
2.07 Especificaciones de Cableado de Entrada CE .....	14
2.08 Recomendaciones Para el Generador .....	15
2.09 Características de la fuente de alimentación eléctrica.....	16
<b>SECCIÓN 2: ANTORCHA INTRODUCCIÓN .....</b>	<b>19</b>
2T.01 Alcance del Manual .....	19
2T.02 Descripción General.....	19
2T.03 Especificaciones .....	19
<b>SECCIÓN 3: SISTEMA INSTALACIÓN .....</b>	<b>21</b>
3.01 Desembalaje .....	21
3.02 Opciones de elevación.....	21
3.03 Conexiones de gas.....	22
3.04 Conexiones De Alimentación De Entrada Primaria .....	23
3.05 Conexiones del Cable de Trabajo .....	24
<b>SECCIÓN 3: ANTORCHA INSTALACIÓN .....</b>	<b>25</b>
3T.01 Conexiones de la Antorcha.....	25
<b>SECCIÓN 4: SISTEM FUNCIONAMIENTO .....</b>	<b>27</b>
4.01 Controles / características del panel delantero.....	27
4.02 Preparativos para la operación .....	32
<b>SECCIÓN 4: ANTORCHA FUNCIONAMIENTO.....</b>	<b>35</b>
4T.01 Selección de piezas de la antorcha mecanizada y manual .....	35
4T.06 Operación de la Antorcha Manual .....	35
4T.07 Resanado.....	39

## CONTENIDO

<b>SECCIÓN 5: SISTEMA SERVICIO .....</b>	<b>41</b>
5.01 Mantenimiento General .....	41
5.02 Programa de mantenimiento .....	41
5.03 Fallos comunes .....	42
5.04 Guía de resolución de problemas básicos .....	43
5.05 Sustitución de piezas básicas de la fuente de alimentación eléctrica .....	44
<b>SECCIÓN 5: ANTORCHA SERVICIO .....</b>	<b>45</b>
5T.01Mantenimiento general .....	45
5T.02Inspección y reemplazo de las piezas consumibles de la antorcha.....	46
<b>SECCIÓN 6: LISTAS DE PIEZAS .....</b>	<b>49</b>
6.01 Introducción .....	49
6.02 Información Para Cursar Pedidos .....	49
6.03 Sustitución De La Fuente De Alimentación Eléctrica.....	49
6.04 Piezas De Repuesto .....	50
6.05 Opciones y Accesorios .....	51
6.06 Piezas de Repuesto Para Ansopletea Manual SL60 .....	52
6.07 Piezas Consumibles de la Ansopletea (SL60).....	53
<b>APÉNDICE 1: INFORMACIÓN DE ETIQUETA DE DATOS .....</b>	<b>55</b>
<b>APÉNDICE 2: ESQUEMAA DE CONEXIÓN DE LA SUJECIÓN DE LA ANTORCHA .....</b>	<b>56</b>
<b>APÉNDICE 3: ESQUEMAAS DE CONEXIÓN DE ANTORCHAS.....</b>	<b>57</b>

**SECCIÓN 1: INFORMACIÓN GENERAL****1.01 Notas, precauciones y advertencias**

A lo largo de este manual, encontrará notas, precauciones y advertencias que se utilizan para destacar la información importante. Los textos destacados están divididos en categorías según se indica a continuación:

**¡NOTA!**

Una operación, procedimiento o información de antecedentes que requiera un énfasis adicional o sea útil en el funcionamiento eficiente del sistema.

**PRECAUCIÓN**





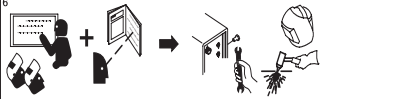

Un procedimiento que, si no se sigue correctamente, puede causar daños en el equipo.

**ADVERTENCIA**

Un procedimiento que, si no se sigue correctamente, puede causar lesiones al operador u otras personas en el área de funcionamiento.

**ADVERTENCIA**

Ofrecer información con respecto a posibles lesiones por descarga eléctrica.

 				 <b>WARNING</b>	 <b>¡ADVERTENCIA!</b>
1	1.1	1.2	1.3	<b>1. Cutting sparks can cause explosion or fire.</b> 1.1 Do not cut near flammables. 1.2 Have a fire extinguisher nearby and ready to use. 1.3 Do not use a drum or other closed container as a cutting table.	<b>1. Las chispas provenientes del corte pueden causar una explosión o fuego.</b> 1.1 No cortar cerca de materiales inflamables. 1.2 Mantenga un extintor al alcance y listo para usar. 1.3 No use un tambor o cualquier otro contenedor cerrado como mesa de corte.
2	2.1	2.2	2.3	<b>2. Plasma arc can injure and burn; point the nozzle away from yourself. Arc starts instantly when triggered.</b> 2.1 Turn off power before disassembling torch. 2.2 Do not grip the workpiece near the cutting path. 2.3 Wear complete body protection.	<b>2. El arco de plasma puede provocar daños y quemaduras; mantenga la boquilla alejada de usted. El arco se inicia instantáneamente cuando se activa.</b> 2.1 Encienda antes de desmontar la antorcha. 2.2 No agarre la pieza de trabajo cerca de la trayectoria de corte. 2.3 Use protección de cuerpo completo
3	3.1	3.2	3.3	<b>3. Hazardous voltage. Risk of electric shock or burn.</b> 3.1 Wear insulating gloves. Replace gloves when wet or damaged. 3.2 Protect from shock by insulating yourself from work and ground. 3.3 Disconnect power before servicing. Do not touch live parts.	<b>3. Tensión peligrosa. Riesgo de descarga eléctrica o quemadura.</b> 3.1 Use guantes aislantes. Cambie los guantes cuando estén mojados o dañados. 3.2 Protéjase de descargas eléctricas aislándose de trabajo y de la tierra. 3.3 Desconecte la energía antes de realizar mantenimiento. No toque las piezas vivas.
4	4.1	4.2	4.3	<b>4. Plasma fumes can be hazardous.</b> 4.1 Do not inhale fumes. 4.2 Use forced ventilation or local exhaust to remove the fumes. 4.3 Do not operate in closed spaces. Remove fumes with ventilation.	<b>4. Los gases del plasma pueden ser peligrosos.</b> 4.1 No respire los gases. 4.2 Elimine los gases ventilando o con un extractor de humos. 4.3 No trabaje en espacios cerrados. Ventile para eliminar gases.
5	5.1			<b>5. Arc rays can burn eyes and injure skin.</b> 5.1 Wear correct and appropriate protective equipment to protect head, eyes, ears, hands, and body. Button shirt collar. Protect ears from noise. Use welding helmet with the correct shade of filter.	<b>5. Los RAYOS DEL ARCO pueden quemar los ojos y la piel dañada.</b> 5.1 Use un equipo protector correcto y adecuado para proteger la cabeza, los ojos, los oídos, las manos y el cuerpo. Abróchese el cuello de la camisa. Proteja los oídos del ruido. Use una máscara de soldadura con una oscuridad de filtro correcta.
6				<b>6. Become trained.</b> Only qualified personnel should operate this equipment. Use torches specified in the manual. Keep non-qualified personnel and children away.	<b>6. Reciba formación.</b> Este equipo solo debe ser manejado por personas calificadas. Use las antorchas que se especifican en el manual. Mantenga alejados a los niños y a las personas no calificadas
7				<b>7. Do not remove, destroy, or cover this label.</b> Replace if it is missing, damaged, or worn.	<b>7. No quite, destruya ni cubra esta etiqueta.</b> Sustitúyala si falta, está dañada o desgastada

Art # A-13294ES

### 2.01 Cómo Utilizar Este Manual

Este Manual del propietario se aplica solo a los productos enumerados en la página 01.

Para garantizar el funcionamiento seguro, lea todo el manual, incluido el capítulo sobre las advertencias e instrucciones de seguridad.

Copias electrónicas de este manual también pueden descargarse gratuitamente en formato Acrobat PDF registrándose en el sitio web de ESAB que se indica a continuación y haciendo clic en "Product Support"/"ESAB Documentation":/"Download Library", luego navegue a "Plasma Equipment" y luego a "Manual". Primero debe iniciar sesión.

<http://www.esab.com>

### 2.02 Identificación del Equipo

El número de identificación de la unidad (especificación o número de pieza), el modelo y el número de serie aparecen en una etiqueta de datos adherida al panel posterior. El equipo que no tiene una etiqueta de datos tales como conjuntos de antorchas y CNC se identifican solo por la especificación o el número de la pieza impreso en la tarjeta adherida holgadamente o el contenedor de transporte. Anote estos números en la parte inferior de la página i para su referencia futura.

### 2.03 Recepción de Equipos

#### ETL

##### Artículos incluidos:

- Fuente de alimentación CutMaster 30+
- Antorcha y CNC SL60™
- Cable de trabajo con abrazadera de trabajo
- Reserva Piezas Kit ( 2 Electroodos, 2 Corte Tips, 1 resanado Tip, 1 Caperuza protectora, 1 Cartucho de arranque, 1 Cuerpo de caperuza deflectora, 1 Desviador Caperuza deflectora, 1 Corte a distancia Guide and 1 Accesorio protector cup)
- Adaptador de 50 amperios a 20 amperios
- Adaptador de 20 amperios a 15 amperios
- Manual de operación
- Guía de inicio rápido
- Racor de aire 1/4" NPT Milton tipo D

#### CE

##### Artículos incluidos:

- Fuente de alimentación CutMaster 30+
- Antorcha y CNC SL60™
- Cable de trabajo con abrazadera de trabajo
- Reserva Piezas Kit ( 2 Electroodos, 2 Corte Tips, 1 resanado Tip, 1 Caperuza protectora, 1 Cartucho de arranque, 1 Cuerpo de caperuza deflectora, 1 Desviador Caperuza deflectora, 1 Corte a distancia Guide and 1 Accesorio protector cup)
- Racor de aire 1/4" NPT tipo UE
- Manual de operación
- Guía de inicio rápido

Mueva el equipo al lugar de la instalación antes de desembalar la unidad. Tenga cuidado y evite dañar el equipo al abrir la caja.

## 2.04 Especificaciones de la Fuente de Alimentación ETL

Especificaciones de la fuente de alimentación monofásica de 120-240 VCA CM 30+	
Alimentación eléctrica	120 - 240 VCA, monofásico, 50/60 Hz
Cable de alimentación de entrada monofásico ETL	La fuente de alimentación incluye un cable de entrada monofásico 12AWG 3/C de 3 M con enchufe NEMA 6-50P
Corriente de salida	10 - 30 amperios, continuamente ajustable
Capacidad de filtrado del gas de la fuente de alimentación eléctrica	Partículas hasta 5 micras
Presión de entrada	90-125 PSI (6,2-8,6 bares / 620-862 Kpa)

### 2.04.01 Especificaciones de Fuentes de Alimentación Adicionales

Ciclo de trabajo de la fuente de alimentación CM 30+ *				
Temperatura del aire ambiente	Clasificaciones del ciclo de trabajo a 40 °C (104 °F) Rango de funcionamiento 0 – 50 °C			
	Clasificación			
120 VAC Unidades	Ciclo de trabajo*	40%	60%	100%
	Corriente	25 Ampere**	21 Ampere	16 Ampere
	Voltaje de CC	120	120	120
208-240 VAC Unidades	Ciclo de trabajo*	40%	60%	100%
	Corriente	30 amperios	25 Ampere	20 Ampere
	Voltaje de CC	120	120	120

\* OBS: El ciclo de trabajo se reducirá si la alimentación eléctrica de entrada primaria (CA) es baja o el voltaje de salida (CC) es más alto que el que se muestra en este organigrama.


\*\* OBS: 25 amperios es para un circuito de 20 amperios SOLAMENTE!  
¡NO exceda la configuración de salida de 21 amperios en un circuito de 15 amperios!

**2.05 Especificaciones de Cableado de Entrada ETL**




1 Phase Cable de entrada Cableado Requisitos

Requisitos de cableado del cable de entrada de la fuente de alimentación monofásica Cutmaster 30+							
	Entrada voltage	Freq	Alimentación eléctrica de entrada			Tamaños sugeridos	
	Voltios	Hz	kVA	I máx.	I <sub>eff</sub>	Fuse (amps)	Cable flexible (Min. AWG)
1 Phase	120 / 15A	50/60	3,02	25,5	19,6	15	12 AWG
	120 / 20A	50/60	3,7	30,3	19,1	20	12 AWG
	208	50/60	4,3	21	13,2	50	12 AWG
	220	50/60	4,3	19,9	12,6	50	12 AWG
	230	50/60	4,2	19	12	50	12 AWG
	240	50/60	4,2	18,2	11,5	50	12 AWG


Voltajes de línea con tamaños de CNC y protección de circuitos sugeridos  
Con arreglo al Código Eléctrico Nacional y al Código Canadiense de Electricidad

**OBS!**  
 Consulte los códigos locales y nacionales o a la autoridad que tenga jurisdicción local sobre los requisitos adecuados de cableado.  
 El tamaño del cable se determina con base al ciclo de trabajo del equipo.

**MAX OUTPUT POWER / INPUT POWER** 0700400951

<b>MAX OUTPUT</b> <b>21A</b>	 <b>15 Amp</b> <b>120 VAC</b>	<b>MAX OUTPUT</b> <b>25A</b>	 <b>20 Amp</b> <b>120 VAC</b>	<b>MAX OUTPUT</b> <b>30A</b>	 <b>50 Amp</b> <b>208-240V</b>
---------------------------------	---	---------------------------------	---	---------------------------------	--

Art # H-0003

**OBS!**  
 Debido al circuito, a la edad y a las condiciones, dos generadores que tenga la misma clasificación pueden dar resultados diferentes. Ajustar el amperaje adecuadamente.

CM 30+ capacidad de corte	Espesor	
	mm	pulgadas
Capacidad de Pierce	10	3/8
Capacidad de corte de cantos estándar	12	1/2
Capacidad máxima de Corte	16	5/8

## 2.06 Especificaciones de la Fuente de Alimentación Eléctrica CE

Especificaciones de la Fuente de Alimentación Monofásica de 230 VCA CM 30+	
Alimentación eléctrica	230 VCA, monofásico, 50 Hz
Cable de alimentación de entrada de 1 fase CE	La fuente de alimentación incluye 3 M monofásico 2,5mm <sup>2</sup> de entrada con enchufe Schuko
Corriente de salida	10 - 30 amperios, continuamente ajustable
Capacidad de filtrado del gas de la fuente de alimentación eléctrica	Partículas hasta 5 micras
Presión de entrada	90-125 PSI (6,2-8,6 bares / 620-862 Kpa)

### 2.06.01 Especificaciones de Fuentes de Alimentación Adicionales

Ciclo De Trabajo de la Fuente de Alimentación CM 30+ *				
Temperatura del aire ambiente	Clasificaciones del ciclo de trabajo a 40 °C (104 °F) Rango de funcionamiento 0 – 50 °C			
		Clasificación		
230 VAC Unidades	Ciclo de trabajo*	40%	60%	100%
	Corriente	30 amperios	25 Ampere	20 Ampere
	Voltaje de CC	120	120	120
* OBS: El ciclo de trabajo se reducirá si la alimentación eléctrica de entrada primaria (CA) es baja o el voltaje de salida (CC) es más alto que el que se muestra en este organigrama.				

## 2.07 Especificaciones de Cableado de Entrada CE

1 Phase Cable de entrada Cableado Requisitos

Requisitos de cableado del cable de entrada de la fuente de alimentación monofásica Cutmaster 30+							
	Entrada voltaje	Freq	Alimentación eléctrica de entrada			Tamaños sugeridos	
	Voltios	Hz	kVA	I máx.	I <sub>1</sub> eff	Fuse (amps)	Cable flexible (Min. AWG)
1 Phase	230	50	4,2	19	12	32	2,5mm <sup>2</sup>
Voltajes de línea con tamaños de CNC y protección de circuitos sugeridos Con arreglo al Código Eléctrico Nacional y al Código Canadiense de Electricidad							



**OBS!**

Consulte los códigos locales y nacionales o a la autoridad que tenga jurisdicción local sobre los requisitos adecuados de cableado.  
El tamaño del cable se determina con base al ciclo de trabajo del equipo.



**2.08 Recomendaciones Para el Generador**

Cuando se utilizan generadores para alimentar el sistema de corte por plasma CM 30+, las siguientes clasificaciones son mínimas y deben usarse junto con las clasificaciones enumeradas anteriormente.

Especificaciones del generador CM 30+		
Potencia de salida del generador	Corriente de salida del CM 30+	Características del arco
3 kW / 120V	20 A en circuito de 15 A	Full
5 kW / 120V	25 A en circuito de 20 A	Full
5 kW / 230V	30 A	Full

OBS: Si el generador está equipado con un modo de ralentí, tendrá que estar en modo "Run" para funcionar a 30 amperios.

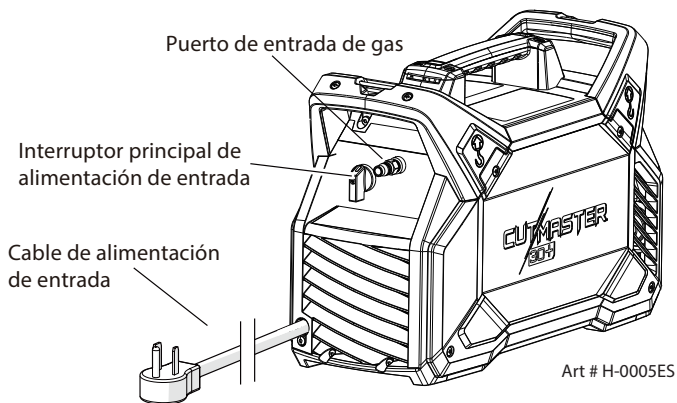
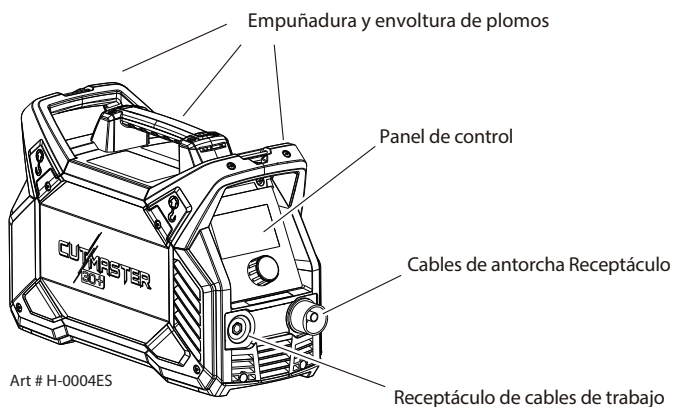


**OBS!**

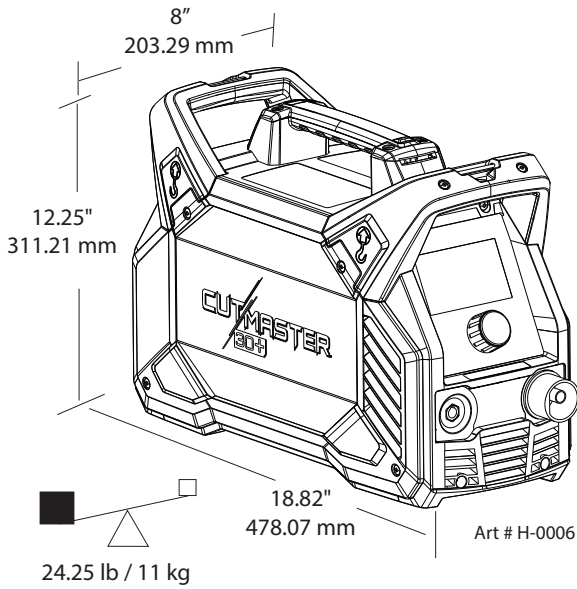
Debido al circuito, a la edad y a las condiciones, dos generadores que tenga la misma clasificación pueden dar resultados diferentes. Ajustar el amperaje adecuadamente.

CM 30+ capacidad de corte	Espesor	
	mm	pulgadas
Capacidad de Pierce	10	3/8
Capacidad de corte de cantos estándar	12	1/2
Capacidad máxima de Corte	16	5/8

## 2.09 Características de la fuente de alimentación eléctrica

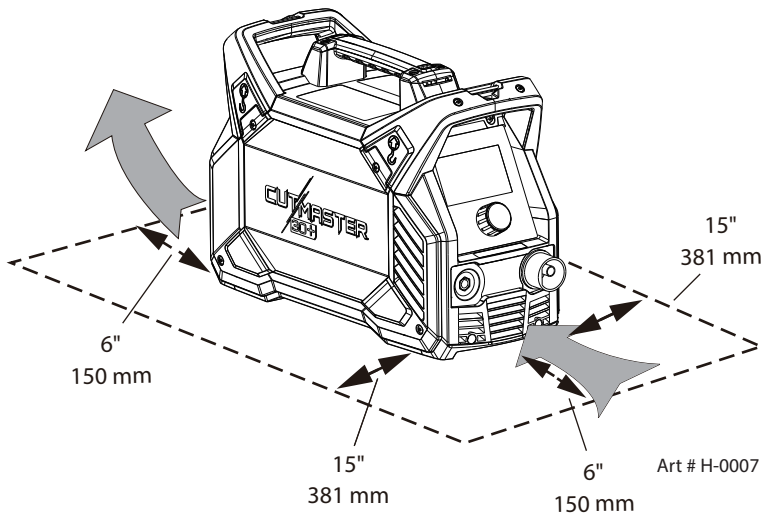


**Pesos y Dimensiones**



*Dimensiones y peso de la fuente de alimentación eléctrica*

**Espacios libres para operación y ventilación**



*Requisitos de espacios de ventilación*

Esta página se dejó intencionalmente en blanco.

## SECCIÓN 2: ANTORCHA INTRODUCCIÓN

### 2T.01 Alcance del Manual

Este manual contiene descripciones, instrucciones de funcionamiento y procedimientos de mantenimiento para modelos de una antorcha: antorchas de corte de plasma manuales SL60 y plasma mecanizadas SL100 El servicio de este equipo está restringido al personal debidamente capacitado; se advierte estrictamente al personal no cualificado que no intente realizar reparaciones ni ajustes no contemplados en este manual, a riesgo de perder la garantía.

Lea atentamente el presente manual. Una comprensión completa de las características y capacidades de este equipo asegurarán el funcionamiento fiable para el cual fue diseñado.

### 2T.02 Descripción General



#### VIDTA FÖRSIKTIGHET

Los cables de las linternas son flexibles pero los cables internos pueden romperse. No exceda un radio de curvatura de 2" y evitar curvas cerradas repetidas siempre que sea posible.

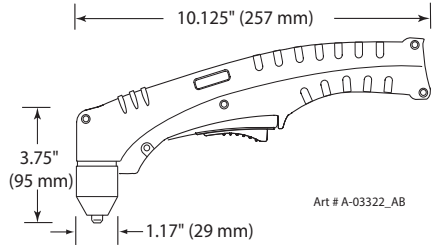
Consulte las páginas del apéndice para especificaciones adicionales relacionadas a la fuente de alimentación utilizada.

### 2T.03 Especificaciones

#### A. Configuraciones de la antorcha

1. Modelos de antorcha manual

El cabezal de la antorcha manual se encuentra a 75° hacia el mango de la antorcha. Las antorchas manuales incluyen un mango de la antorcha y el conjunto del gatillo de la antorcha.



Art # A-03322\_AB

#### B. Las Antorchas Manuales Están Disponibles de la Siguiete Manera

- 6,1 m / 20 pies 7-5200

#### C. Piezas de la antorcha

Cartucho de arranque, Electrodo, Punta, Caperuza deflectora

#### D. Piezas colocadas (PIP)

El cabezal de la antorcha tiene un interruptor incorporado.

27,5±1,5 VCC Clasificación del circuito

#### E. Tipo de enfriamiento

Combinación de corriente de aire y gas ambiente a través de la antorcha.

#### F. Clasificaciones de la antorcha

Clasificaciones de la antorcha manual	
Temperatura ambiente	104° F 40° C
Ciclo de trabajo	100 % a 60 amperios a 400 scfh
Corriente máxima	80 amperios
Voltaje (V <sub>pico</sub> )	500V
Voltaje de lanzamiento del arco	500V

**G. Requisitos de gas**

<b>Especificaciones De Gas De La Antorcha Manual</b>	
<b>Gas (plasma y secundaria)</b>	Aire Comprimido
<b>Presión de funcionamiento Consulte la NOTA</b>	60 - 75 psi 4,1 - 5,2 bareses 410 - 520 kPa
<b>Presión máxima de entrada</b>	125 psi / 8,6 bareses / 860 kPa
<b>Flujo de gas (corte y resanado)</b>	5 - 8,3 SCFM 300 - 500 scfh 142 - 235 lpm

**ADVERTENCIA**

Esta antorcha NO se utilizará con oxígeno (O<sub>2</sub>).

**¡NOTA!**

La presión de trabajo varía según el modelo de la antorcha, el amperaje de funcionamiento y la longitud de los cabezales de la antorcha. Consulte los organigramas de configuración de la presión de gas para cada modelo.

**H. Peligro de contacto directo**


Para la punta de separación, la separación recomendada es de 4,7 mm / 3/16 pulgadas.

### 3.01 Desembalaje

1. Utilice las listas de embalaje para identificar y dar cuenta de cada artículo.
2. Inspeccione cada artículo para detectar los posibles daños durante el envío. Si hay daños evidentes, póngase en contacto con su distribuidor y / o empresa de transporte antes de proceder con la instalación.
3. Anote los números de serie y modelo, la fecha de compra y el número de vendedor de la fuente de alimentación eléctrica y la antorcha en el bloque de información al comienzo de este manual.

### 3.02 Opciones de elevación

El suministro eléctrico incluye **empuñaduras solo para elevación manual**. Asegúrese de que la unidad sea levantada y transportada de manera segura.



**ADVERTENCIA**  
No toque las partes eléctricas con tensión.  
Desconecte el cable de alimentación eléctrica de entrada antes de mover la unidad.  
Un EQUIPO CON FALLOS puede provocar lesiones graves y daños los equipos. Los mangos no sirven para la elevación mecánica.

- Solo las personas con la fuerza física adecuada deberán levantar la unidad.
- Levante la unidad por las asas utilizando ambas manos. No utilice correas para elevar.
- Utilice un carrito opcional o un dispositivo similar con capacidad adecuada para mover la unidad.

### Conexión del suministro de gas a la unidad

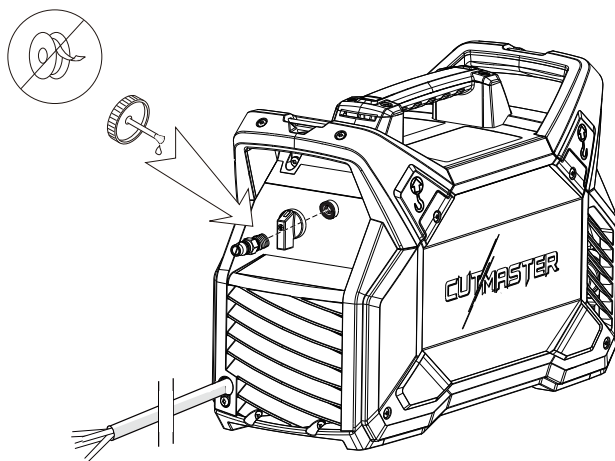
La conexión es la misma para los cilindros de aire comprimido o de alta presión.

1. Conecte la línea de aire al puerto de entrada de conexión rápida. En la ilustración siguiente se muestra la línea de gas típica con conexiones de conexión rápida como ejemplo.

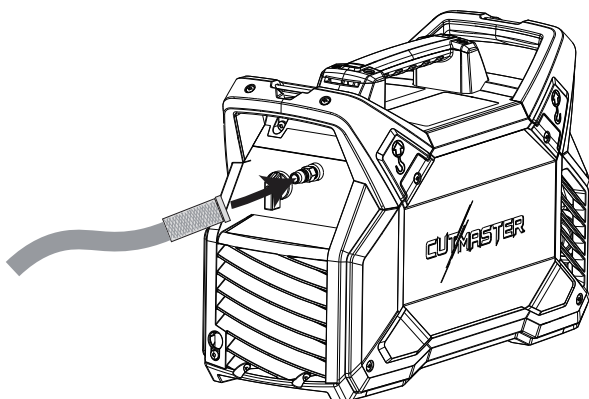


#### ¡NOTA!

Para un sellado seguro, aplique el sellador de roscas a las roscas del acoplamiento de acuerdo con las instrucciones del fabricante. **NO** utilice cinta de teflón como sellador de roscas ya que pueden desprenderse pequeñas partículas de la cinta y bloquear los pequeños pasajes de aire de la antorcha.



*Aplicación de sellador de roscas*



*Conexión de aire a puerto de entrada*

2. Si utiliza cilindros de alta presión o la presión de suministro supera los 125 psi, DEBE utilizar un regulador para reducir la presión a entre 90 y 125 psi antes de introducir aire en el sistema..



**ADVERTENCIA**

Si no se regula la presión del aire de entrada por debajo de 125 psi, la unidad puede resultar dañada.

**3.04 Conexiones De Alimentación De Entrada Primaria**



**VIDTA FÖRSIKTIGHET**

Compruebe que la fuente de alimentación tenga el voltaje correcto antes de conectar la unidad a la alimentación de entrada. La fuente de alimentación primaria, el fusible y cualquier cable alargador utilizado deben cumplir el código eléctrico local y los requisitos de protección de circuitos y cableado recomendados, tal y como se especifica en la Sección 2.

**Cables de alimentación incluidos con la fuente de alimentación**

Los cables de alimentación vienen incluidos en todos los sistemas. Para Norteamérica, se suministra con un enchufe de 50 amperios para su uso en un circuito de 208-240V/50A. Para Europa vendrá con un cable de 2,5 mm<sup>2</sup> y un enchufe Schuko para su uso en un circuito de 230V.

También se incluyen, SÓLO para sistemas ETL, dos adaptadores. Uno es un cable con un enchufe NEMA 5-20P de 120V/20A que se conecta al cable de entrada de la fuente de alimentación mediante un enchufe NEMA 6-50R. El otro es un enchufe adaptador NEMA 5-20R a NEMA 5-15P que se conecta al otro adaptador.



**PRECAUCIÓN**

Cuando utilice el cable adaptador de 120V/20A (SÓLO sistemas ETL), no exceda un ajuste de salida de corriente de 25 amperios en la fuente de alimentación o el disyuntor de alimentación de entrada podría dispararse.



**PRECAUCIÓN**

El equipo (SÓLO sistema CE) está destinado a utilizarse únicamente en locales con una capacidad de corriente de servicio igual o superior a 100 A por fase.



**ADVERTENCIA**

Cuando utilice el adaptador de 15 A junto con el adaptador de 20 A (SÓLO sistemas ETL), extreme las precauciones para no superar un ajuste de salida de corriente de 21 amperios en la fuente de alimentación. De lo contrario, podría dispararse el disyuntor de alimentación de entrada o sobrecalentarse el circuito derivado.



Tensión de entrada	Salida nominal	Amperios (RMS) de entrada a la salida nominal, 60 Hz, monofásico	kVA
120 V, 15 A Circuito (ETL)	21 A, 120 V	25,5	3,1
120 V, 20 A Circuito (ETL)	25 A, 120 V	30,3	3,7
208-240 V, 50 A Circuito (ETL)	30 A, 120 V	18,2-21	4,2
230 V (CE)	30 A, 120 V	19	4,2

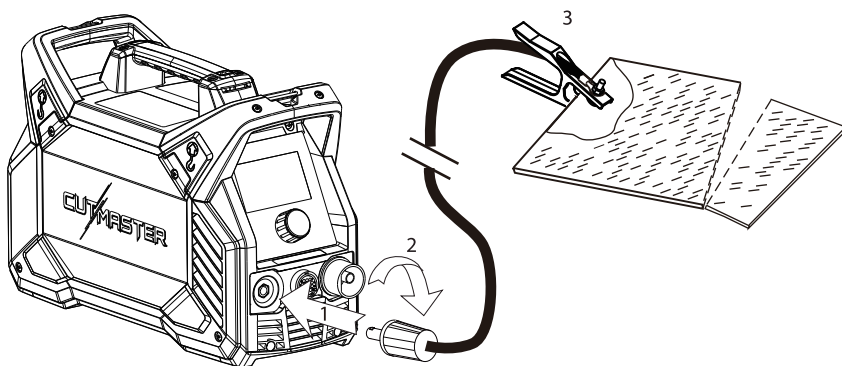
ETL SÓLO

MAX OUTPUT POWER		INPUT POWER	
MAX OUTPUT 21A	15 Amp 120 VAC	MAX OUTPUT 25A	20 Amp 120 VAC
		MAX OUTPUT 30A	50 Amp 208-240V

## 3.05 Conexiones del Cable de Trabajo

Conecte el cable de trabajo al suministro eléctrico y a la pieza de trabajo.

1. Fije la conexión de tipo Dinse del cable de trabajo al panel frontal del suministro eléctrico como se muestra abajo.
2. Pulse y gire en sentido horario hacia la derecha hasta que esté apretado.
3. Conecte la abrazadera de trabajo a la pieza de trabajo o a la mesa de corte. El área debe estar libre de aceite, pintura y óxido. Conecte solo a la parte principal de la pieza de trabajo; no conecte a la pieza por cortar.



Consulte la sección 3T para la instalación de la antorcha.

## SECCIÓN 3: ANTORCHA INSTALACIÓN

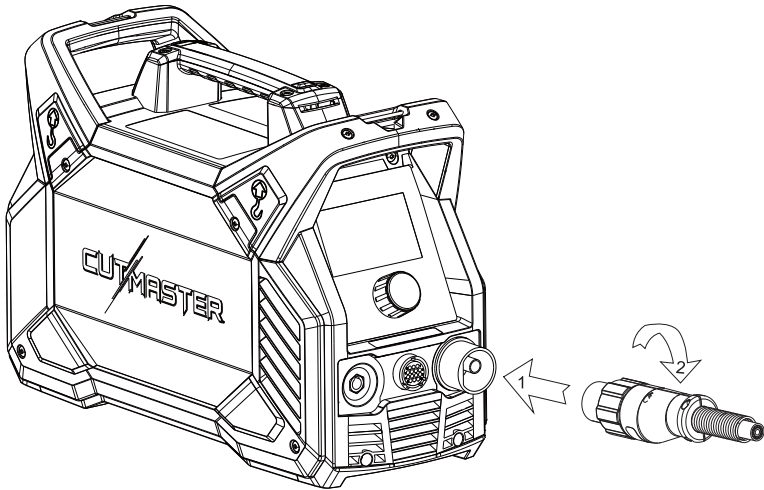
## 3T.01 Conexiones de la Antorcha

Conecte la antorcha a la fuente de alimentación. Conecte solo la antorcha mecánica / manual o SL100 / modelo SL60 de ESAB a esta fuente de alimentación eléctrica.

**ADVERTENCIA**

Desconecte la alimentación primaria en la fuente antes de conectar la antorcha.

1. Alinee el conector ATC macho (en el cabezal de la antorcha) con el receptáculo hembra. Empuje el conector macho en el receptáculo hembra. Los conectores deberán empujar a la vez con una pequeña cantidad de presión.
2. Fije la conexión girando la tuerca de bloqueo hacia la derecha hasta que haga clic. NO utilice la tuerca de bloqueo para tirar de la conexión al mismo tiempo. No utilice herramientas para fijar la conexión.

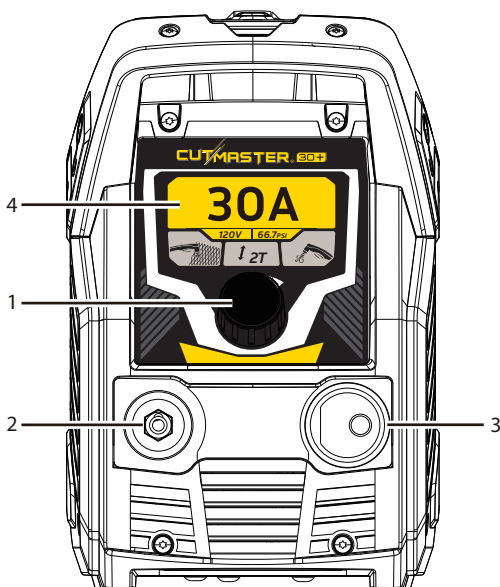


*Conexión de la antorcha a la fuente de alimentación eléctrica*

Esta página se dejó intencionalmente en blanco.

4.01 Controles / características del panel delantero

Vea la ilustración para la identificación de los números



1. Perilla de control

Para seleccionar el menú o cambiar los valores.



Para ajustar la corriente de corte:

- Gire en el sentido de las agujas del reloj para aumentar la corriente de corte.
- Gire en sentido contrario a las agujas del reloj para reducir la corriente de corte.

Para seleccionar una opción en el menú que se muestra, presione la perilla de control para ingresar a la pantalla del menú. Después de ingresar a la pantalla del menú, las opciones se resaltan en secuencia en cada turno.



- Para seleccionar el icono en la pantalla del menú y salir de la pantalla del menú.



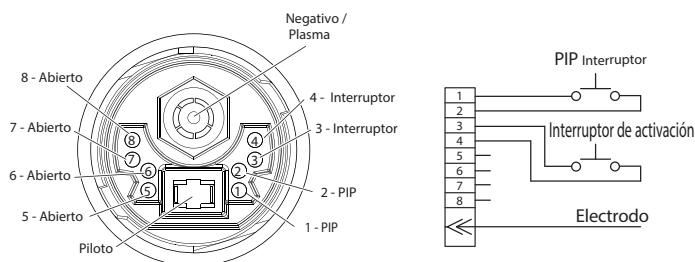
- Para cambiar la selección.

## 2. Receptáculo tipo Dinse del cable de trabajo

Alinee el conector tipo Dinse del cable de trabajo con el receptáculo, presione y gire en sentido horario hacia la derecha hasta que esté apretado.

## 3. Receptáculo del racor de desconexión rápida de la antorcha

Los CNC de la antorcha se conectan aquí alineando los conectores, presionando y girando el anillo de bloqueo hacia la derecha para asegurarlos. La conexión solo debería ajustarse con herramientas no usadas.



## 4. Pantalla LCD

El panel frontal tiene una pantalla LCD para mostrar el modo de corte, la corriente de corte, el voltaje de corte, la presión de aire y la información de error.

### PANTALLA de BIENVENIDA

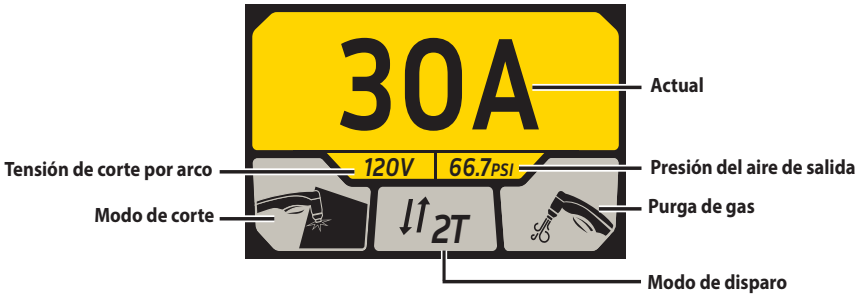
La pantalla de bienvenida se muestra durante 3 segundos mientras el equipo se enciende.



Después de la pantalla de bienvenida, el nombre del modelo se muestra durante 3 segundos.



## PANTALLA PRINCIPAL



## PANTALLA de MENÚ

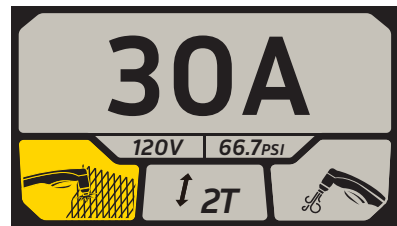
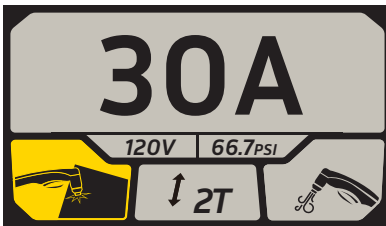
Para ingresar a la pantalla del menú, presione la perilla de control. En la pantalla del menú, el usuario puede ajustar el modo de corte, el modo de activación y la purga de gas. Para salir de la pantalla del menú, gire la perilla de control a la pantalla principal.

## 1) PANTALLA de SELECCIÓN DEL MODO de CORTE

Para ingresar a la selección del modo de corte, presione la perilla de control, el modo de corte está resaltado.

Para cambiar la selección, presione la perilla, el modo de corte cambia entre el modo de corte de placa y el modo de corte de rejilla.

Para confirmar la selección, gire la perilla de control para salir del menú de selección del modo de corte.

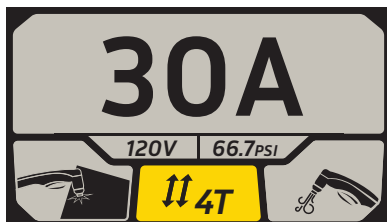
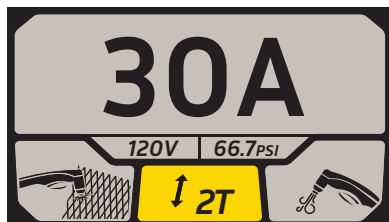


## CUTMASTER 30+

### 2) PANTALLA de SELECCIÓN DEL MODO DISPARADO

Para acceder a la selección del modo de gatillo, pulse el mando de control para abrir la pantalla de menú. Gire la perilla en el sentido de las agujas del reloj para ingresar a la pantalla del modo de activación. El modo de disparo está resaltado. Para cambiar la selección, pulse el mando, el modo de gatillo cambia entre el modo 2T (normal) y el modo 4T (bloqueo). Gire la perilla de control para salir de la pantalla de selección del modo de disparo para confirmar la selección.

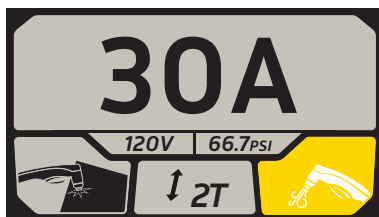
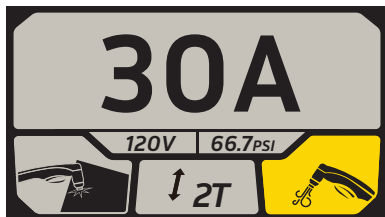
**Tenga en cuenta que el modo de disparo 4T solo está disponible en el modo de corte de placa. Cuando se selecciona el modo de corte de red, no se puede seleccionar el modo de gatillo 4T.**



### 3) PANTALLA de PURGA de GAS

Para ingresar a la purga de gas, presione la perilla de control para ingresar a la pantalla del menú. Gire la perilla en el sentido de las agujas del reloj para ingresar a la pantalla de purga de gas.

Pulse el mando de control para activar la purga de gas, vuelva a pulsarlo para detener la purga de gas y gírelo para salir de la pantalla de purga de gas.



## Pantalla de error

Hay varias pantallas de advertencia de error para indicar errores. Cuando ocurre un error, la pantalla de comunicación mostrará y cortará la salida hasta que se borre el error.

### 1) PANTALLA de COMUNICACIÓN DE SOBRECALENTAMIENTO

El equipo de corte está protegido por un sensor de temperatura. La pantalla de comunicación de sobrecalentamiento aparece si la máquina se sobrecalienta, lo que normalmente ocurre si se supera el ciclo de trabajo del equipo.

Si aparece la pantalla de comunicación de sobrecalentamiento, la salida de la máquina se desactivará. Deje que el equipo encendido permita que los componentes internos se enfríen. Cuando el equipo está lo suficientemente frío, la pantalla de comunicación de sobrecalentamiento desaparece automáticamente.

Tenga en cuenta que el interruptor principal debe permanecer en la posición "I" para que el ventilador siga funcionando y el equipo se enfríe lo suficiente.



### 2) PANTALLA de COMUNICACIÓN de PRESIÓN de AIRE

La pantalla de comunicación de la presión del aire aparece si la presión del aire de salida está fuera de rango.



### 3) INSTALACIÓN del ANTORCHA o MONTAJE de la CUBIERTA PANTALLA de COMUNICACIÓN

La pantalla de instalación del soplete o de comunicación del conjunto de la cubierta incorrecta aparece cuando el soplete o el consumible del soplete no están instalados correctamente.



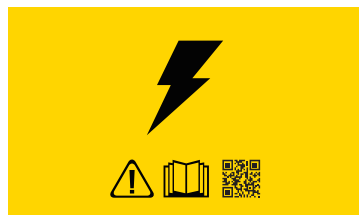
## 4) ELECTRODO O BOQUILLA INSTALACIÓN PANTALLA DE COMUNICACIÓN

La pantalla de comunicación de instalación del electrodo o de la boquilla de corte aparece cuando el electrodo o la boquilla de corte no están instalados correctamente o están muy desgastados. Compruebe o sustituya la boquilla de corte y el electrodo.



## 5) PANTALLA DE COMUNICACIÓN DE BAJA TENSIÓN

La pantalla de comunicación de baja tensión aparece cuando la tensión de entrada es inferior a 85 V, compruebe que la tensión de entrada no sea inferior a 100 V.



## 4.02 Preparativos para la operación

Al inicio de cada sesión operativa:



### ADVERTENCIA

Desconecte la alimentación principal en la fuente antes de montar o desmontar la fuente de alimentación, las piezas de la antorcha o los conjuntos y cabezales de la antorcha.

### Selección de piezas de la antorcha

Verifique el montaje correcto de la antorcha y las piezas de la antorcha apropiadas. Las piezas de la antorcha deben corresponder con el tipo de operación y con la salida de amperaje de esta fuente de energía (70 amperios como máximo a CA400V o CA480V). Consulte la Sección 4T.01 para conocer el pedido de piezas de la antorcha.

### Conexión de la antorcha

Compruebe que la antorcha está conectada correctamente. Solo las antorchas mecánicas / manuales o SL100 / modelos SL60 de Thermal Dynamics pueden conectarse a este suministro eléctrico. Vea la sección 3T.01 de este manual.

### Compruebe la fuente de alimentación eléctrica de entrada primaria

1. Compruebe la fuente de alimentación para ver si el voltaje de entrada es adecuado. Asegúrese de que la fuente de alimentación eléctrica de entrada cumple los requisitos de alimentación eléctrica de la unidad con respecto a la sección 2, Especificaciones.

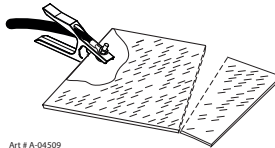
2. Conecte el cable de alimentación eléctrica de entrada (o cierre el interruptor de desconexión principal) para suministrar energía al sistema.

### Fuente de aire

Asegúrese de que la fuente cumple los requisitos (consulte la sección 2). Compruebe las conexiones y ABRA el suministro de aire.

### Conecte el cable de trabajo

Sujete el cable de trabajo a la mesa de trabajo o de corte. El área de la abrazadera del cable de trabajo debe estar libre de aceite, pintura y óxido. Conecte solo a la parte principal de la pieza de trabajo; no conecte a la pieza por cortar.



Art # A-04509

### Energía ENCENDIDA

Coloque el interruptor principal de la fuente de alimentación en la posición "I" (derecha). La pantalla LCD se enciende. La placa principal realiza varias pruebas para determinar que el sistema está listo para funcionar.

Si no se detectan problemas, la configuración de corriente de salida se mostrará de 15 a 50 o 70 amperios.

El ventilador de enfriamiento se ENCENDERÁ durante un segundo mientras la unidad se ENCIENDE y se encenderá automáticamente cuando la unidad funcione normalmente.

### Ajuste la presión de funcionamiento

La presión del gas no puede ajustarse en la fuente de alimentación y debe ajustarse en la fuente, de 90 - 125 PSI / 6,2 - 8,6 bar / 620 - 862 Kpa.

NUNCA EXCEDA 125 PSI / 8,62 bar / 862 kPa.

### Operación de corte

Una vez establecido el arco de corte, debe continuar cortando hasta que se suelte el gatillo, la antorcha se mueve demasiado lejos de la pieza de trabajo o se ha superado el ciclo de trabajo haciendo que el sistema entre en un modo de sobre temperatura. En los dos primeros casos suelte el gatillo de la antorcha, asegúrese de que la punta de la antorcha esté cerca de la pieza de trabajo, active el gatillo y restablezca el arco de corte. En caso de un fallo de sobre temperatura, suelte el gatillo, deje que la unidad funcione para que se enfríe. Cuando la falla se despeje, puede comenzar a cortar de nuevo.

## Velocidades de corte típicas

Las velocidades de corte varían según el amperaje de salida de la antorcha, la presión del gas, el tipo de material que se está cortando y la habilidad del operador.

El ajuste de la corriente de salida o las velocidades de salida pueden reducirse para permitir un corte más lento al seguir una línea, o utilizando una plantilla o guía de corte al tiempo que se siguen produciendo cortes de excelente calidad. A medida que aumenta el grosor del metal que se está cortando, la velocidad de corte deberá reducirse. El opuesto es verdad. A medida que disminuye el grosor del metal que se corta, la velocidad de corte permisible puede aumentar.

## Postflujo

Suelte el gatillo para detener el arco de corte. El gas continúa fluyendo durante aproximadamente 30 segundos. Durante el flujo de publicación, si el usuario presiona y suelta rápidamente el gatillo, el gas se apagará. Si el usuario continúa manteniendo el desencadenador y no lo suelta, se inicia el arco piloto. El arco principal se transferirá a la pieza de trabajo si la punta de la antorcha está dentro de la distancia de transferencia.

## Cierre

Gire el interruptor principal a la posición "O", hacia la izquierda si mira la unidad desde atrás. Tras un breve retardo, la pantalla LCD y el ventilador se apagan. Desenchufe el cable de alimentación eléctrica de entrada o desconecte la alimentación eléctrica de entrada. La alimentación eléctrica se elimina del sistema.



### ¡NOTA!

Para maximizar la longevidad de la electrónica interna, permita que la fuente de alimentación continúe funcionando (sin cortar) durante unos minutos antes de apagarse. Esto les permitirá enfriarse más rápido.

## SECCIÓN 4: ANTORCHA FUNCIONAMIENTO

### 4T.01 Selección de piezas de la antorcha mecanizada y manual

En función del tipo de operación a realizar determina las piezas de la antorcha que deben utilizarse.

#### Tipo de operación:

Corte por arrastre, corte de separación o resanado

#### Piezas de la antorcha:

Copa de protección, punta de corte, electrodo y cartucho de arranque



#### ¡NOTA!

Consulte la sección "4T.03 Selección de piezas de la antorcha mecanizada y manual" y las siguientes para obtener información adicional sobre las piezas de la antorcha.

Cambie las piezas de la antorcha para una operación diferente de la siguiente manera:



#### ADVERTENCIA

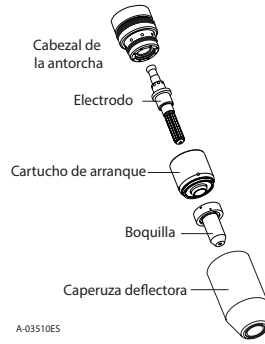
Desconecte la alimentación principal en la fuente antes de montar o desmontar las piezas de la antorcha o los conjuntos y cabezales de la antorcha.



#### ¡NOTA!

La caperuza deflectora mantiene la punta y el cartucho de arranque en su lugar. Coloque la antorcha con la caperuza deflectora hacia arriba para evitar que estas piezas se caigan cuando se retire la copa.

1. Desatornille y retire el conjunto de la caperuza deflectora del cabezal de la antorcha.
2. Retire el electrodo tirando de él hacia fuera del cabezal de la antorcha.



*Piezas de la antorcha (caperuza protectora de arrastre y cuerpo de caperuza deflectora mostrados)*

3. Instale el electrodo de repuesto, empujándolo directamente en el cabezal de la antorcha hasta que encaje.
4. Instale el cartucho de arranque y la punta deseada para la operación en el cabezal de la antorcha.
5. Apriete con la mano el conjunto de la caperuza deflectora hasta que se asiente en el cabezal de la antorcha. Si percibe resistencia al instalar la copa, revise las roscas antes de continuar.

### 4T.06 Operación de la Antorcha Manual

#### Corte de separación con antorcha manual



#### ¡NOTA!

Para lograr un mejor rendimiento y aumentar la vida de las piezas, siempre utilice las piezas apropiadas para el tipo de trabajo a realizar.

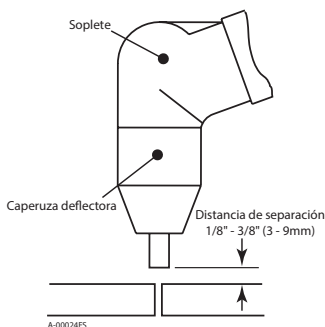
1. La antorcha puede sostenerse cómodamente con una mano o sujetarse con ambas manos. Coloque la mano para apretar el gatillo en el mango de la antorcha. Con la antorcha manual, la mano podrá colocarse cerca del cabezal de la antorcha para un control máximo o cerca de la parte trasera para una protección térmica máxima. Elija la técnica de sujeción que sea más cómoda y permita un buen control y movimiento.



**¡NOTA!**

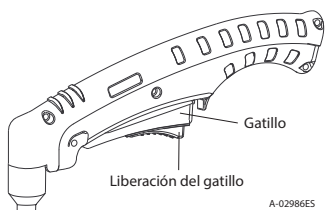
La punta nunca debe entrar en contacto con la pieza de trabajo excepto durante las operaciones de corte por arrastre.

2. Dependiendo de la operación de corte, emprenda una de las siguientes acciones:
  - a. Para **los inicios** de los extremos, mantenga la antorcha perpendicular a la pieza de trabajo con la parte delantera de la punta del extremo de la pieza de trabajo en el punto donde el corte va a empezar.
  - b. Para el **corte por separación**, sostenga la antorcha de 01/8 - 3/8 pulgadas (3-9 mm) desde la pieza de trabajo tal y como se muestra a continuación.



*Distancia de Separación*

3. Mantenga la antorcha lejos de su cuerpo.
4. Deslice la traba del gatillo hacia la parte posterior del mango de la antorcha al mismo tiempo que oprime el gatillo. El arco piloto se iniciará.

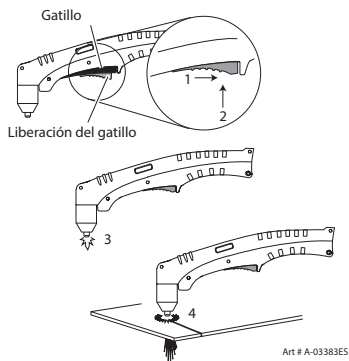


5. Lleve la antorcha dentro de la distancia de transferencia a la obra. El arco principal se transferirá a la pieza y el arco piloto se apagará.



**¡NOTA!**

El preflujado y postflujado de gas son una característica de la fuente de alimentación eléctrica y no una función de la antorcha.



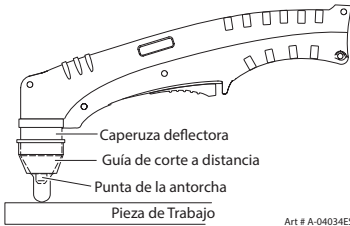
6. Corte como de costumbre. Simplemente suelte el conjunto del gatillo para detener el corte.
7. Siga las prácticas normales de corte recomendadas según lo dispuesto en el manual del operario de la máquina.



**¡NOTA!**

Cuando la caperuza deflectora está correctamente instalada, hay una ligera diferencia entre la caperuza deflectora y el mango de la antorcha. Salidas de gas a través de esta brecha como parte de la operación normal. No intente forzar la caperuza deflectora para cerrar esta brecha. Forzar la caperuza protectora contra el cabezal de la antorcha o el mando de la antorcha puede dañar los componentes.

- Para una altura de separación consistente de la pieza de trabajo, instale la guía de separación deslizando en la caperuza deflectora de la antorcha. Instale la guía con las patas a los lados del cuerpo de caperuza deflectora para mantener una buena visibilidad del arco de corte. Durante el funcionamiento, coloque las patas de la guía de separación frente a la pieza de trabajo.



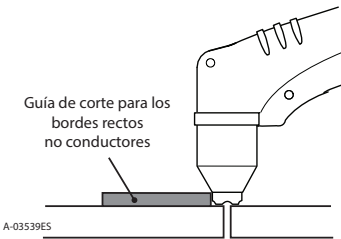
### Caperuza Deflectora Con Extremo Recto

La caperuza deflectora de arrastre se puede utilizar con un extremo recto no conductor para hacer cortes rectos a mano.



#### ADVERTENCIA

La guía de borde recto no debe ser conductora



#### Uso De La Caperuza Deflectora De Arrastre Con Extremo Recto

La caperuza deflectora de la corona funciona mejor al cortar 4,7 mm (3/16 pulgadas) de metal sólido con una superficie relativamente lisa.

### Corte Por Arrastre Con Una Antorcha Manual

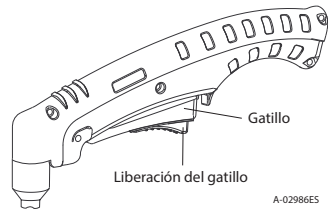
El corte por arrastre funciona mejor en metales de 6 mm (1/4 pulgadas) de espesor o menos.



#### ¡NOTA!

Para obtener un rendimiento y una vida útil mejores de las piezas, utilice siempre las piezas correctas para el tipo de operación.

- Instale la punta de corte por arrastre y ajuste la corriente de salida.
- La antorcha puede sostenerse cómodamente con una mano o sujetarse con ambas manos. Coloque la mano para apretar el gatillo en el mango de la antorcha. Con la antorcha manual, la mano podrá colocarse cerca del cabezal de la antorcha para un control máximo o cerca de la parte trasera para una protección térmica máxima. Elija la técnica de sujeción que sea más cómoda y permita un buen control y movimiento.
- Mantenga la antorcha en contacto con la pieza de trabajo durante el ciclo de corte.
- Mantenga la antorcha lejos de su cuerpo.
- Deslice la traba del gatillo hacia la parte posterior del mango de la antorcha al mismo tiempo que oprime el gatillo. El arco piloto se iniciará.

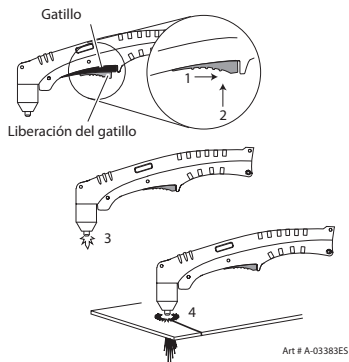


- Lleve la antorcha dentro de la distancia de transferencia a la obra. El arco principal se transferirá a la pieza y el arco piloto se apagará.



#### ¡NOTA!

El preflujado y postflujado de gas son una característica de la fuente de alimentación eléctrica y no una función de la antorcha.



7. Corte como de costumbre. Simplemente suelte el conjunto del gatillo para detener el corte.
8. Siga las prácticas normales de corte recomendadas según lo dispuesto en el manual del operario de la máquina.



### ¡NOTA!

Cuando la caperuzca deflectora está correctamente instalada, hay una ligera diferencia entre la caperuzca deflectora y el mango de la antorcha. Salidas de gas a través de esta brecha como parte de la operación normal. No intente forzar la caperuzca deflectora para cerrar esta brecha. Forzar la caperuzca protectora contra el cabezal de la antorcha o el mando de la antorcha puede dañar los componentes.

### Perforación con antorcha manual

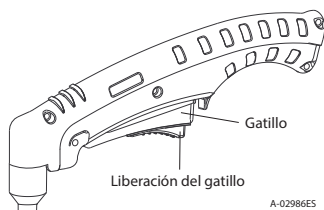
1. En función del tipo de operación a realizar determina las piezas de la antorcha que deben utilizarse.
2. La antorcha puede sostenerse cómodamente con una mano o sujetarse con ambas manos. Coloque la mano para apretar el gatillo en el mango de la antorcha. Con la antorcha manual, la mano podrá colocarse cerca del cabezal de la antorcha para un control máximo o cerca de la parte trasera para una protección térmica máxima. Elija la técnica que sea más cómoda y permita un buen control y movimiento.



### ¡NOTA!

La punta nunca debe entrar en contacto con la pieza de trabajo excepto durante las operaciones de corte por arrastre.

3. Incline la antorcha ligeramente para que las chispas vuelen lejos de la punta de la antorcha (y el operador) en lugar de colocarla directamente de nuevo en ella hasta completar la perforación.
4. En una porción del metal no deseado comienza la perforación de la línea de corte y luego continúa el corte sobre la línea. Mantenga la antorcha perpendicular a la pieza de trabajo después de completar la perforación.
5. Deslice la traba del gatillo hacia la parte posterior del mango de la antorcha al mismo tiempo que oprime el gatillo. El arco piloto se iniciará.



6. Lleve la antorcha dentro de la distancia de transferencia a la obra. El arco principal se transferirá a la pieza y el arco piloto se apagará.



### ¡NOTA!

El preflujo y postflujo de gas son una característica de la fuente de alimentación eléctrica y no una función de la antorcha.

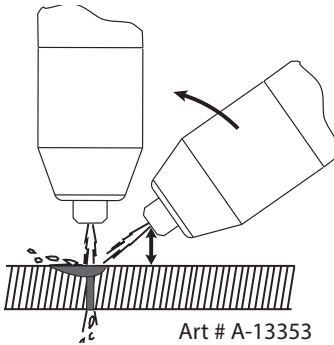
7. Limpie las salpicaduras e incrustaciones de la caperuzca deflectora y la punta tan pronto como sea posible. Rociar la caperuzca deflectora en un compuesto anti-salpicaduras minimizará la cantidad de incrustaciones adheridas a la misma.

La velocidad de corte depende del material, del grosor y de la capacidad del operador para seguir con precisión la línea de corte deseada. Los siguientes factores pueden tener un impacto en el rendimiento del sistema:

- Desgaste de las piezas de la antorcha
- Calidad del aire
- Fluctuaciones en el voltaje de línea
- Altura de separación de la antorcha
- Conexión del cable de trabajo adecuada

**Rolling Pierce**

Una técnica que puede funcionar con materiales más finos es la perforación rodante. La perforación rodante comienza a cortar con el cabezal de la antorcha colocado en un ángulo sobre la superficie de trabajo. Las salpicaduras y la escoria salen del área de trabajo a medida que la antorcha corta. El cabezal de la antorcha gira hacia la vertical a medida que el corte perfora la pieza a cortar.



**4T.07 Resanado**



**ADVERTENCIA**

Asegúrese de que el operador está equipado con guantes, ropa, protección ocular y auditiva y que se han seguido todas las precauciones de seguridad que figuran al principio de este manual. Asegúrese de que ninguna parte del cuerpo del operario entra en contacto con la pieza de trabajo mientras la antorcha está activada. Desconecte la alimentación primaria en la fuente antes de desmontar la antorcha, los cabezales o la fuente de alimentación eléctrica.



**PRECAUCIÓN**

Las chispas de resanado por plasma pueden causar daños a las superficies revestidas, pintadas o de otro tipo, tales como vidrio, plástico y metal. Compruebe las piezas de la antorcha. Las piezas de la antorcha deben corresponder con el tipo de operación. Consulte la Sección "4T.03 Selección de piezas de la antorcha mecanizada y manual".

**Parámetros de resanado**

El rendimiento de resanado depende de parámetros tales como la velocidad de desplazamiento de la antorcha, del nivel de corriente, del ángulo de avance (el ángulo entre la antorcha y la pieza de trabajo) y de la distancia entre la punta de la antorcha y la pieza de trabajo (separación).



**PRECAUCIÓN**

Touchar la punta de la antorcha o la caperuzo deflectoro en la superficie de trabajo causará un desgaste excesivo de las piezas.

## Velocidad de desplazamiento de la antorcha



### ¡NOTA!

Consulte las páginas del apéndice para obtener información adicional en relación con la fuente de alimentación eléctrica utilizada.

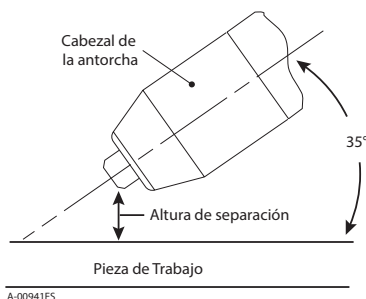
La velocidad de desplazamiento óptima de la antorcha depende de la configuración de la corriente, del ángulo de avance y del modo de operación (antorcha manual o mecánica).

## Configuración de la corriente

Los ajustes de la corriente dependen de la velocidad de desplazamiento de la antorcha, del modo de operación (antorcha manual o mecánica) y de la cantidad de material por eliminar.

## Ángulo de avance

El ángulo entre la antorcha y la pieza de trabajo depende de la configuración de la corriente de salida y de la velocidad de desplazamiento de la antorcha. El ángulo de avance recomendado es de 35°. Si el ángulo de avance es mayor de 45°, el metal fundido no se expulsará fuera de la ranura y podrá salir disparado de nuevo a la antorcha. Si el ángulo de avance es demasiado pequeño (menos de 35°), podrá retirarse menos material, lo que requiere más pasadas. En algunas aplicaciones, tales como la eliminación de soldaduras o el trabajo con metales ligeros, esto puede ser deseable.



A-00941ES

Ángulo De Resanado Y Distancia De Separación

## Distancia de separación

La distancia de la punta a la pieza de trabajo afecta a la calidad y profundidad de la ranura. La distancia de separación de 3 - 6 mm (1/8 - 1/4 pulgadas) permite la eliminación suave y consistente de metal. Unas distancias de separación menores puede dar lugar a un corte profundo en vez de una ranura. Las distancias de separación superiores a 6 mm (1/4 pulgadas) pueden resultar en una mínima eliminación de metales o en la pérdida del arco principal transferido.

## Acumulación de escoria

La escoria generada por el resanado en materiales tales como aceros al carbono e inoxidables, níqueles y aceros aleados puede quitarse fácilmente en la mayoría de los casos. La escoria no obstruye el proceso de resanado si se acumula en el lado de la trayectoria de la ranura. Sin embargo, la acumulación de escoria puede causar inconsistencias y la eliminación irregular de metales si se acumulan grandes cantidades de material en frente del arco. La acumulación es más a menudo el resultado de una velocidad de desplazamiento, un ángulo de avance o altura de separación inadecuados.

SECCIÓN 5: SISTEMA SERVICIO

5.01 Mantenimiento General



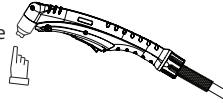
**¡Advertencia!**

**Desconecte la alimentación antes de realizar mantenimiento.**

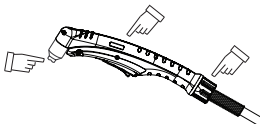
Realice mantenimiento más a menudo si se usa en condiciones rigurosas.

En cada uso

Inspeccione visualmente la boquilla de la y el electrodo

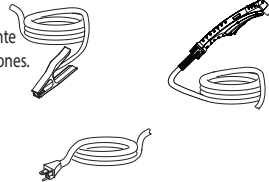


Una vez por semana



Inspeccione visualmente el cuerpo de la antorcha, los consumibles y la conexión rápida

Inspeccione visualmente los cables y las conexiones. Reemplace según sea necesario.



Cada 3 meses

Reemplace todas las piezas rotas



Limpie el exterior de la fuente de alimentación



5.02 Programa de mantenimiento



**¡NOTA!**

Puede ser necesario ajustar la frecuencia real de mantenimiento de acuerdo con el entorno de funcionamiento.

Comprobaciones de funcionamiento diario o cada seis horas de corte:

1. Compruebe las piezas consumibles de la antorcha, cámbielas si están dañadas o desgastadas.
2. Compruebe el suministro de plasma y secundario y la presión/el flujo.

Semanalmente o cada 30 horas de corte:

1. Compruebe el funcionamiento correcto del ventilador y el flujo de aire adecuado.
2. Inspeccione la antorcha para detectar posibles grietas o CNC expuestos, reemplácela si es necesario.
3. Inspeccione el cable de alimentación eléctrica de entrada para detectar daños o los CNC expuestos y reemplácelos si es necesario.

Seis meses o cada 720 horas de corte:

1. Revise los CNC y las mangueras para detectar fugas o grietas, reemplácelas si fuese necesario.



## PRECAUCIÓN

Durante la limpieza, no utilice aire comprimido para limpiar el interior de la fuente de alimentación. El aire comprimido puede hacer volar partículas de metal que podrían interferir con componentes eléctricos sensibles y causar daños a la máquina.

## 5.03 Fallos comunes

Problema - síntoma	Causa común
Penetración insuficiente	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Velocidad de corte demasiado rápida.</li><li>2. La antorcha se inclinó demasiado.</li><li>3. Metal demasiado grueso.</li><li>4. Piezas de la antorcha desgastadas.</li><li>5. Corriente de corte demasiado baja.</li><li>6. Uso de piezas no legítimas Thermal Dynamics.</li><li>7. Presión de gas incorrecta. Presión de línea 90-125 psi (6.2-8.6 bares / 620-862 kpa).</li></ol>
El arco principal se extingue	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Velocidad de corte demasiado lenta.</li><li>2. Altura de la antorcha demasiado alta desde la pieza de trabajo.</li><li>3. Corriente de corte demasiado alta.</li><li>4. Cable de trabajo desconectado.</li><li>5. Piezas de la antorcha desgastadas.</li><li>6. Uso de piezas no legítimas Thermal Dynamics.</li><li>7. Caída de tensión de línea debido a que el cable de extensión o la línea de alimentación es demasiado larga.</li></ol>
Formación excesiva de escoria	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Velocidad de corte demasiado lenta.</li><li>2. Altura de la antorcha demasiado alta desde la pieza de trabajo.</li><li>3. Piezas de la antorcha desgastadas.</li><li>4. Corriente de corte incorrecta.</li><li>5. Uso de piezas no legítimas Thermal Dynamics.</li><li>6. Presión de gas incorrecta.</li></ol>
Vida útil breve de las piezas de la antorcha	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Aceite o humedad en la fuente de aire.</li><li>2. Exceso de la capacidad del sistema (materiales demasiado gruesos).</li><li>3. Tiempo de arco piloto excesivo.</li><li>4. Presión de gas muy baja.</li><li>5. Antorcha ensamblada incorrectamente.</li><li>6. Uso de piezas no legítimas Thermal Dynamics.</li></ol>
Inicio difícil	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Piezas de la antorcha desgastadas.</li><li>2. Uso de piezas no legítimas Thermal Dynamics.</li><li>3. Presión de gas incorrecta.</li><li>4. Voltaje de línea demasiado bajo.</li><li>5. Piezas incorrectas para la selección actual.</li><li>6. Restricción de manguera.</li></ol>

**5.04 Guía de resolución de problemas básicos**



**ADVERTENCIA**

Dentro de la unidad hay niveles de tensión y potencia extremadamente peligrosos. No intente diagnosticar o efectuar reparaciones a menos que esté entrenado en mediciones de electrónica de potencia y en técnicas de solución de problemas.

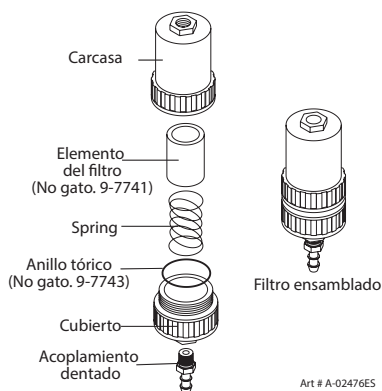
Problemaa - síntoma	Causa posible	Acción recomendada
El interruptor principal está ENCENDIDO pero la pantalla LCD no se enciende.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La desconexión de alimentación eléctrica primaria está en la posición ENCENDIDA.</li> <li>2. Los fusibles / interruptores primarios están fundidos o se han disparado.</li> <li>3. Hay componentes defectuosos en la unidad.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Coloque el interruptor de desconexión de alimentación eléctrica primaria en la posición ENCENDIDA.</li> <li>2. a) Disponga que una persona cualificada revise los fusibles / disyuntores primarios. b) Conecte la unidad a un receptáculo de alimentación principal en buen estado.</li> <li>3. Devuélvala a un centro de servicio autorizado para su reparación o sustitución.</li> </ol>
Pantalla de comunicación de sobrecalentamiento	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. El flujo de aire a través o alrededor de la unidad está obstruido.</li> <li>2. Se ha superado el ciclo de trabajo de la unidad.</li> <li>3. Hay componentes defectuosos en la unidad.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Consulte la información de liberación: véase la sección "2.04 Especificaciones de la fuente de alimentación eléctrica CE " en la página 16.</li> <li>2. Deje que se enfríe la unidad.</li> <li>3. Devuélvala a un centro de servicio autorizado para su reparación o sustitución.</li> </ol>
Pantalla de comunicación de la presión del aire	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. El suministro de gas no está conectado a la unidad.</li> <li>2. Suministro de gas no ENCENDIDO.</li> <li>3. Presión demasiado baja del suministro de gas.</li> <li>4. Hay componentes defectuosos en la unidad.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Conecte el suministro de gas a la unidad.</li> <li>2. ABRA el suministro de gas.</li> <li>3. Ajuste la presión de entrada de suministro de aire a la unidad en 120 psi /8,27 bar /827 kPa. Ajuste la longitud CNC para que coincida con la longitud actual.</li> <li>4. Devuélvala a un centro de servicio autorizado para su reparación o sustitución.</li> </ol>
Pantalla de comunicación de instalación del soplete o del conjunto de la cubierta (PIP)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Caperuza deflectora suelta.</li> <li>2. La antorcha no está conectada adecuadamente a la fuente de alimentación eléctrica.</li> <li>3. Problema en la antorcha y el circuito PIP de conductores.</li> <li>4. Hay componentes defectuosos en la unidad.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Apriete con la mano la caperuza deflectora hasta que quede firme.</li> <li>2. Asegúrese de que la antorcha ATC está bien sujeta a la unidad.</li> <li>3. Reemplace la antorcha y los cabezales o devuélvalos a un centro de servicio autorizado para su reparación o sustitución.</li> <li>4. Devuélvala a un centro de servicio autorizado para su reparación o sustitución.</li> </ol>

Sustitución opcional del elemento filtrante de una única etapa

Estas instrucciones se aplican a las fuentes de alimentación eléctrica, donde se ha instalado un filtro de una única etapa opcional.

La fuente de alimentación eléctrica se apaga automáticamente cuando el elemento filtrante se satura por completo. El elemento filtrante puede retirarse de su carcasa, secarse y reutilizarse. Deje transcurrir 24 horas para que se seque el elemento. Consulte la sección 6, Listado de piezas, para obtener el número del catálogo del elemento filtrante de repuesto.

1. Corte la corriente de la fuente de alimentación eléctrica.
2. CIERRE el suministro de aire y purgue el sistema antes de desarmar el filtro para cambiar el elemento filtrante.
3. Desconecte la manguera de suministro de gas.
4. Gire la tapa de la carcasa del filtro en sentido contrario a las agujas del reloj y retírela. El elemento filtrante está ubicado dentro de la carcasa.



### *Sustitución opcional del elemento filtrante de una única etapa*

5. Extraiga el elemento filtrante de la carcasa y aparte el elemento para secarlo.
6. Limpie el interior de la carcasa; a continuación, inserte primero el lado abierto del elemento filtrante de repuesto.
7. Reemplace la carcasa en la cubierta.
8. Vuelva a acoplar el suministro de gas. Inspecciónese para ver si hay fugas.

**¡NOTA!**

Si la unidad se filtra entre la carcasa y la cubierta, inspeccione la junta tórica para detectar cortes u otros daños.

Esto completa los procedimientos de sustitución de piezas.

**SECCIÓN 5: ANTORCHA  
SERVICIO**

**Lubricación de las juntas tóricas**

**5T.01 Mantenimiento general**



**¡NOTA!**  
Consulte la "sección 5: Sistema" anterior para obtener descripciones de indicadores comunes y de fallos.

**Limpieza de la antorcha**

Incluso si se toman precauciones para utilizar solamente aire limpio con una antorcha, al final el interior de la antorcha se recubre con el residuo. Esta acumulación puede afectar a la iniciación del arco piloto y a la calidad general de corte de la antorcha.



**ADVERTENCIA**

Antes de desarmar la antorcha o sus CNC, desconecte la alimentación eléctrica del sistema. NO toque las piezas internas de la antorcha mientras la luz del indicador de CA de la fuente de alimentación esté ENCENDIDA.

El interior de la antorcha se debe limpiar con un limpiador de contacto eléctrico utilizando un hisopo de algodón o un paño suave y húmedo. En los casos graves, la antorcha puede retirarse de los CNC y limpiarse más a fondo mediante el vertido del limpiador de contacto eléctrico en la antorcha y su soplado con aire comprimido.

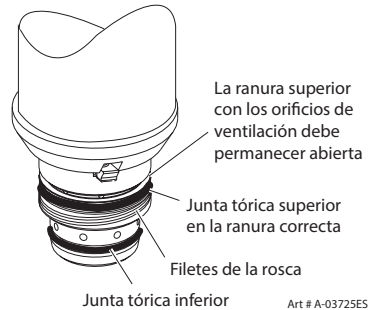


**PRECAUCIÓN**

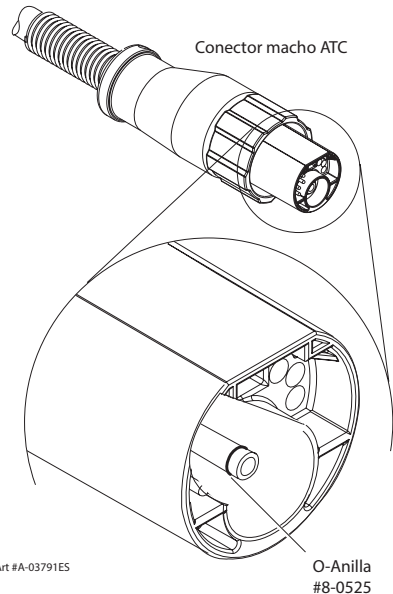
Seque la antorcha completamente antes de reinstalarla.

Una junta tórica en el cabezal de la antorcha y el conector macho ATC requiere lubricación de forma programada. Esto permitirá que las juntas tóricas permanezcan flexibles y proporcionen un sellado adecuado. Las juntas tóricas se secarán, se endurecerán y agrietarán si el lubricante no se utiliza con regularidad. Esto puede originar problemas potenciales de rendimiento.

Se recomienda aplicar una capa muy fina de lubricante de junta tórica (nº de catálogo 8-4025) a las juntas tóricas semanalmente.



*Junta tórica del cabezal de la antorcha*



*Junta tórica de ATC*



**¡NOTA!**

NO utilice otros lubricantes o grasas, que pueden no estar diseñados para funcionar a altas temperaturas o contener "elementos desconocidos" que podrían reaccionar con la atmósfera. Esta reacción puede dejar contaminantes en el interior de la antorcha. Cualquiera de estas condiciones puede provocar un rendimiento inconsistente o una vida útil deficiente de las piezas.

## 5T.02 Inspección y reemplazo de las piezas consumibles de la antorcha



**ADVERTENCIA**

Antes de desarmar la antorcha o sus CNC, desconecte la alimentación eléctrica del sistema. NO toque las piezas internas de la antorcha mientras la luz del indicador de CA de la fuente de alimentación esté ENCENDIDA.

Retire las piezas consumibles de la antorcha de la siguiente manera:



**¡NOTA!**

La caperuza deflectora mantiene la punta y el cartucho de arranque en su lugar. Coloque la antorcha con la caperuza deflectora hacia arriba para evitar que estas piezas se caigan cuando se retire la copa.

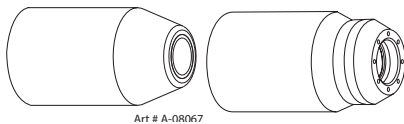
1. Desatornille y retire el conjunto de la caperuza deflectora de la antorcha.



**¡NOTA!**

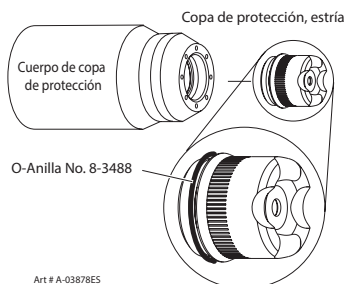
La acumulación de escoria en la caperuza deflectora que no se puede quitar puede afectar al rendimiento del sistema.

2. Inspeccione la caperuza en busca de daños. Límpiela o sustitúyala si está dañado.

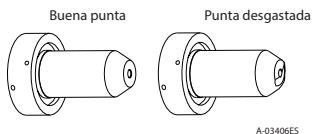


*Copas de protección*

3. En antorchas con un cuerpo de caperuza deflectora y una caperuza protectora o deflector, asegúrese de que la tapa o el deflector se enrosca firmemente contra el cuerpo de caperuza deflectora. En operaciones de corte por arrastre protegidas (solamente), puede haber una junta tórica entre el cuerpo de caperuza deflectora y la caperuza protectora de arrastre. No lubrique la junta tórica.

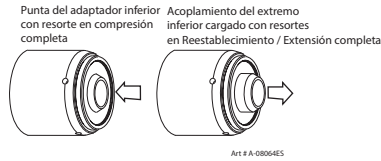


4. Retire la punta. Compruebe si hay desgaste excesivo (indicado por un orificio alargado o de gran tamaño). Limpie o reemplace la punta, si es necesario.

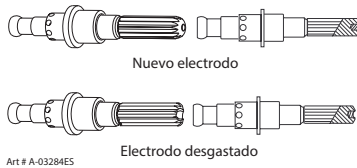


*Ejemplo de desgaste de la punta*

5. Extraiga el cartucho de arranque. Compruebe si hay desgaste excesivo, agujeros de gas tapados o decoloración. Compruebe el movimiento libre del acoplamiento final inferior. Reemplace si es necesario



6. Tire del electrodo directamente desde el cabezal de la antorcha. Compruebe la cara del electrodo para detectar desgaste excesivo. Consulte la imagen siguiente.



#### *Desgaste de electrodos*

7. Vuelva a instalar el electrodo, empujándolo directamente en el cabezal de la antorcha hasta que encaje.
8. Vuelva a instalar el cartucho de arranque deseado y la punta en el cabezal de la antorcha.
9. Apriete con la mano la caperuza deflectora hasta que se asiente en el cabezal de la antorcha. Si percibe resistencia al instalar la copa, revise las roscas antes de continuar.

Esto completa los procedimientos de sustitución de piezas.

**6.01 Introducción****A. Desglose de la Lista de Piezas**

La lista de piezas proporciona un desglose de todos los Componentees reemplazables. Las listas de piezas se organizan de la siguiente manera:

6.03	Sustitución de la fuente de alimentación eléctrica
6.04	Piezas De Repuesto
6.05	Opciones y accesorios
6.06	Piezas de repuesto para anSopletea Manual SL60
6.07	Piezas consumibles de la anSopletea (SL60)

**¡Nota!**

Las piezas de la lista sin números de artículo no se muestran, pero pueden ordenarse por el número de catálogo presentado.

**B. Devoluciones**

Si ha de devolver un Productoo para el servicio, póngase en Contactoo con su distribuidor. No se aceptará la devolución de Materiales sin una autorización adecuada.

**6.02 Información Para cursar Pedidos**

Solicite piezas de repuesto por número de catálogo y descripción completa de la pieza o conjunto, enumeradas en la lista de piezas para cada tipo de artículo. Incluya también el Modeloo y número de serie de la fuente de alimentación eléctrica. Dirija todas sus dudas a su distribuidor autorizado.

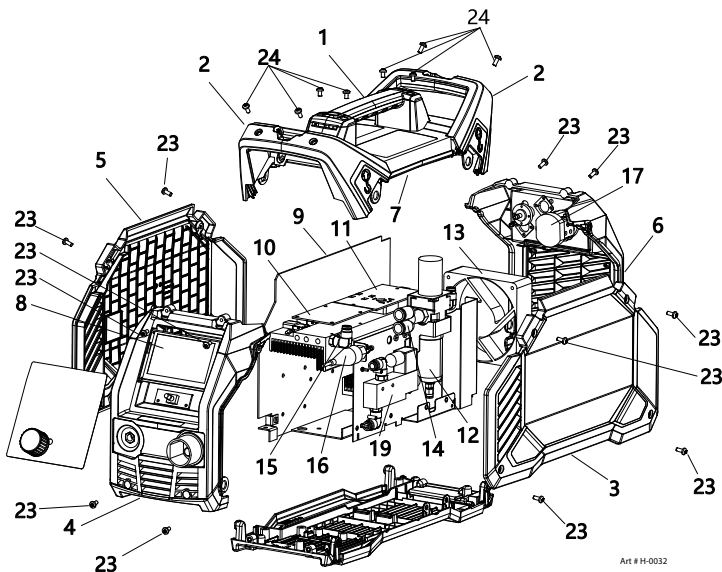
**6.03 Sustitución De La Fuente De Alimentación Eléctrica**

Los artículos siguientes son incluidos con el suministro de energía de reemplazo: trabaje el Cable y la abrazadera, el Cable de alimentación de entrada, introduzca adaptadores de Cable de alimentación (2), regulador de presión de gas / filtro, Ansopletea de SL60, equipo de piezas de repuesto, y Manual de operaciones.

<b>Ctd.</b>	<b>Descripción</b>	<b>N.º catálogo</b>
1	CUTMASTER 30+ Plasma Maquina de cortar package ESAB ETL	0559130001
1	CUTMASTER 30+ Plasma Maquina de cortar package ESAB CE	0559130004

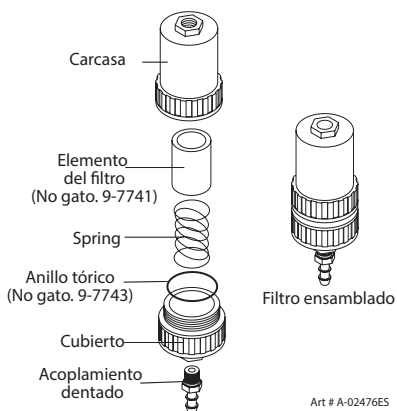
## 6.04 Piezas De Repuesto

Artículo n.º	Ctd.	Descripción	N.º catálogo
1	1	Equipo de Mango Superior	0464565880
2	1	Tapa de Mango	0465952001
3	1	Panel, RH CM40 ESAB_AEB	0559094440
4	1	Ass'y panel Parte delantera CM30+/40+	0700400929
5	1	Panel, izq. CM 30+ ESAB_AEB	0700400932
6	1	Ass'y, panel rear CM30+/40+ ESAB_AEB	0700400935
7	1	Panel superior	0465951001
8	1	Ass'y Pantalla de PCB CM30+/40+	0700400936
9	1	Conjunto de placa PCBA principal	0700400937
10	1	Ensamblaje de placa PCBA de Control	0700400938
11	1	Ensamblaje de placa EMI PCBA	0700400939
12	1	Conjunto de regulador de aire incorporado, AW2000-02D	0700400940
13	1	Ventilador, 0.61A, Runda	0700400941
14	1	Conector adaptador forma Y, 8MM-8MM-G1/4	0700400942
15	1	Conector adaptador forma L, 8MM-G1/8	0700400943
16	1	Sensor de presión, XGZP6161D102V	0700400944
17	1	Interruptor de encendido, 690V 20A	0700400945
18	1	Cable de entrada ETL, 2,5 MM2, 3,5 M	0700400946
19	1	Conjunto de Solenoidee, V3221-08E4	0700400947
20	1	Conexión de aire Tipo UE 1/4 NPT (no se muestra)	0700400997
21	1	Conexión de aire Milton tipo D 1/4 NPT (no se muestra)	0700400917
22	1	Cable de entrada CE, 2,5 MM2, 3,5 M (no se muestra)	0700400990
23	16	Tornillo, negro, rosca completa, M5X12	0700400995
24	12	Tornillo, negro, autorroscante, 4.8X16	0700400996



Art # 19-0032

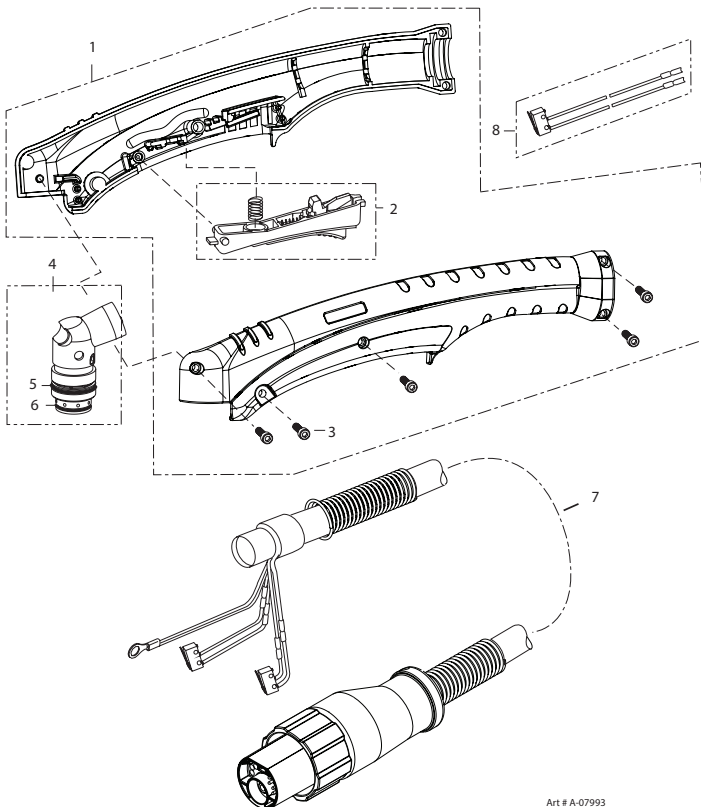
Ctd.	Descripción	N.º catálogo
1	Kit de filtro de una única etapa (incluye filtro y manguera)	7-7507
1	Cuerpo de filtrado de repuesto	9-7740
1	Manguera de filtrado de repuesto (no se muestra)	9-7742
2	Elemento filtrante de repuesto	9-7741
1	Cable de trabajo #8 con enchufe Dinse 50 mm	9-9692
1	Carrito multipropósito	7-8888
1	Juego de correas para el hombro	0445197880



### *Instalación Opcional Del Kit de Filtro de Una Única Etapa*

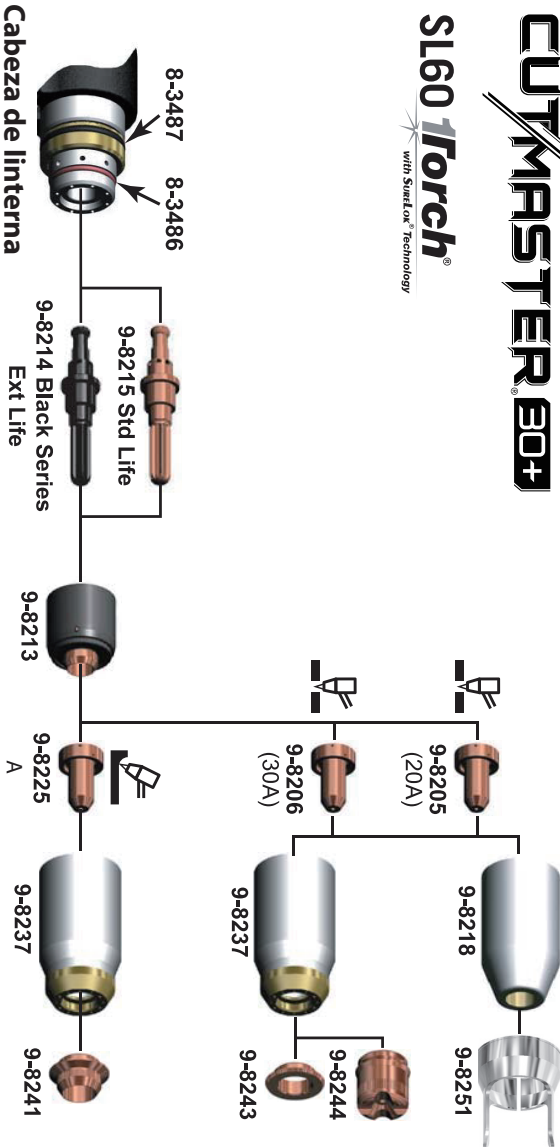
6.06 Piezas de Repuesto Para Ansopletea Manual SL60

Artículo n.º	Ctd.	Descripción	N.º catálogo
1	1	Kit de reemplazo del conjunto del mango de la ansopletea (incluye los artículos n.º 5 y 6)	9-7030
2	1	Kit de reemplazo del conjunto del gatillo	9-7034
3	1	Tornillo del mango Kit (5 cada uno, tornillo de cabeza 6-32 x 1/2" y llave)	9-8062
4	1	Kit de reemplazo del conjunto del cabezal de la ansopletea (incluye los artículos n.º 5 y 6)	9-8219
5	1	Junta tórica grande	8-3487
6	1	Anillo "O" pequeño	8-3486
7		Conjuntos de conectores con conectores ATC (incluye conjuntos de interruptores)	
	1	SL100, conjunto de CNC de 20 pies / 6,1 m con conector ATC	4-7836
	1	SL100, conjunto de CNC de 50 pies / 15,2 m con conector ATC	4-7837
8	1	Kit del interruptor	9-7031
9	1	Conjunto completo de ansopletea SL60 de 20'/6,1 m (no se muestra)	7-5200



Art # A-07993

**CUTMASTER 30+**  
 SL60 *Torch*<sup>®</sup>  
 with SureLock<sup>®</sup> Technology



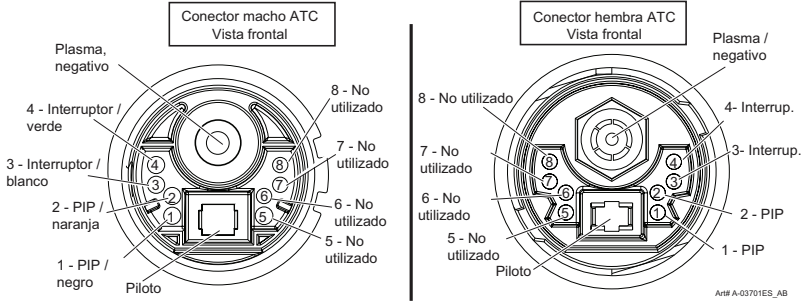
Art# H-0033ES

Esta página se dejó intencionalmente en blanco.

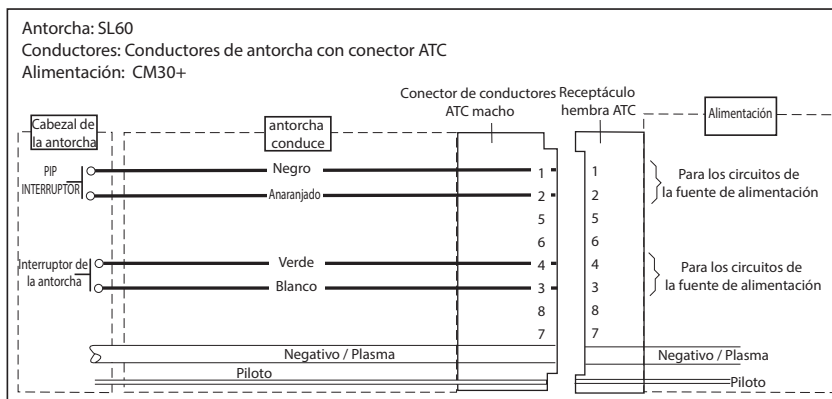


# APÉNDICE 2: ESQUEMA de CONEXIÓN de la SUJECCIÓN de la ANTORCHA

## A. Antorcha manual Pin - Out Diagram



**A. Diagrama de conexión de la antorcha manual**



Esta página se dejó intencionalmente en blanco.



ESAB / [esab.com](http://esab.com)

