



UNIR S.A.
SOLDADURA Y CORTE

FMQ S.A.

MANUAL

PLASMA CPI 450 CV



"Visite nuestra pagina web"... www.tauro.com.ar

e-mail: ventas@tauro.com.ar

tecnica@tauro.com.ar

SECCIÓN 1 - SEGURIDAD	3
SECCIÓN 2 - ESPECIFICACIONES.	5
SECCIÓN 3 - INSTALACIÓN.....	9
SECCIÓN 4 - OPERACIÓN.	11
SECCIÓN 5 - IDENTIFICACIÓN DE PROBLEMAS Y POSIBLES SOLUCIONES.	12
SECCIÓN 6 - MANTENIMIENTO	13
SECCIÓN 7 - CONSEJOS ÚTILES.....	14
SECCIÓN 8 - CÓDIGOS DE ERROR.....	15
SECCIÓN 9 - GARANTÍA	16

SECCIÓN 1 - SEGURIDAD

1.A) ADVERTENCIAS.

LA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE MATAR.



- Desconectar el equipo de la red de alimentación antes de su instalación y de toda operación de verificación y de reparación.
- No operar el equipo si no ha sido correctamente conectado a tierra.
- No trabajar con los revestimientos de los cables deteriorados.
- No tocar las partes eléctricas descubiertas.
- Asegurarse que todos los paneles de cobertura del equipo estén bien fijados en su lugar cuando se encuentre conectado a la red.
- Mantenerse aislado del banco de trabajo y del piso: usar zapatos y guantes aislantes.
- Mantener guantes, zapatos, vestimenta, área de trabajo y el equipo, limpios y secos.

LOS RECIPIENTES BAJO PRESIÓN PUEDEN ESTALLAR SI SON SOLDADOS.



- No suelde tambores, tanques, o cualquier elemento cerrado a no ser que una persona capacitada los haya examinado y los declare seguros.

LAS RADIACIONES GENERADAS POR EL ARCO DE SOLDADURA PUEDEN DAÑAR LOS OJOS Y PROVOCAR QUEMADURAS EN LA PIEL.



- Proteger los ojos y el cuerpo adecuadamente.

EL RUIDO PUEDE DAÑAR EL OÍDO.



- Protegerse en forma adecuada para evitar daños.

LOS HUMOS Y GASES PUEDEN DAÑAR LA SALUD.



- Mantener la cabeza fuera del alcance de los humos.
- Prever una ventilación adecuada en el área de trabajo.
- Si la ventilación no es suficiente, usar un aspirador que aspire desde abajo. En algunos casos puede contemplarse la posibilidad de utilizar torcha con aspirador de humos.

EL CALOR, LOS CHORROS DE METAL FUNDIDO Y LAS CHISPAS PUEDEN PROVOCAR INCENDIOS.



- No soldar cerca de materiales inflamables.
- Evitar de llevar consigo cualquier tipo de combustible como encendedores o fósforos.
- El arco de soldadura puede provocar quemaduras. Tener la punta del electrodo lejos del propio cuerpo y de todo elemento circundante.

1.B) INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD.

1.B.1) PREVENCIÓN DE QUEMADURAS.

Para proteger los ojos y la piel contra las quemaduras y los rayos ultravioletas:

- Llevar anteojos oscuros.
- Llevar puesta vestimenta, guantes y zapatos adecuados.
- Usar máscaras de soldadura con los lados cerrados y que tengan lentes y vidrios de protección según las normas (Grado de protección DIN 10, como mínimo).
- Avisar a las personas cercanas al equipo de no mirar directamente el arco.

1.B.2) PREVENCIÓN DE INCENDIOS.

La soldadura produce salpicaduras de metal fundido.

Tomar las siguientes precauciones para evitar incendios:

- Siempre proveerse de un extintor en la zona de soldadura.
- Alejar el material inflamable de la zona inmediatamente cercana al área de soldadura.
- Enfriar el material soldado o dejarlo enfriar antes de tocarlo o ponerlo en contacto con un material combustible.
- Nunca usar el equipo para soldar recipientes de material potencialmente inflamable. Estos recipientes deben ser limpiados completamente antes de proceder a la soldadura.
- Ventilar el área potencialmente inflamable antes de usar el equipo.
- No usar el equipo en atmósferas que contengan concentraciones elevadas de polvos, gases inflamables o vapores combustibles.
- Nunca soldar piezas o partes que hayan sido lavadas con compuestos clorados.

1.B.3) PREVENCIÓN DE DESCARGAS ELÉCTRICAS.

Tomar las siguientes precauciones cuando se opera con el equipo:

- Mantener limpios la propia persona y la propia vestimenta.
- No estar en contacto con partes húmedas y mojadas.
- Mantener un aislamiento adecuado contra las descargas eléctricas. Si el operador tiene que trabajar en un ambiente húmedo, deberá tener extrema cautela y llevar puestos zapatos y guantes aislantes.
- Controlar frecuentemente el cable de alimentación del equipo: debe tener el aislante libre de daños.

¡LOS CABLES DESCUBIERTOS SON PELIGROSOS!

- No usar el equipo con un cable de alimentación dañado; es necesario sustituirlo inmediatamente.
 - Si hay necesidad de abrir el equipo, antes hay que desconectar la alimentación de la red. Al no respetar este procedimiento el operador puede quedar expuesto a peligrosos riesgos de shock eléctrico.
 - Nunca se opere con el equipo si las coberturas de protección no están en su lugar.
 - Asegurarse que la conexión a tierra del cable de alimentación se encuentre en perfectas condiciones
- (SECCIÓN 3 - INSTALACIÓN).**

1.B.4) PREVENCIÓN DE ESTALLIDOS.

Cuando se trabaja con el equipo:

- No soldar recipientes bajo presión.
- No soldar en ambientes conteniendo polvos o vapores explosivos.

SECCIÓN 2 - ESPECIFICACIONES.

2. A) CARACTERÍSTICAS GENERALES.

Los equipos TAURO CPI 450 CV fueron concebidos para trabajar en nuestra industria, en corte de metales como aceros al carbono, acero inoxidable, hierro, aluminio, cobre, etc.

Al ser una máquina de tipo industrial, es de contextura sólida y de fácil traslado, necesitando únicamente de alimentación eléctrica trifásica y aire comprimido para satisfacer los requerimientos de corte.

El equipo posee una torcha de corte, de arranque por alta frecuencia, de 5 m de largo lo cual le agrega practicidad al trabajo, siendo sus consumibles de fácil intercambio y gran durabilidad.

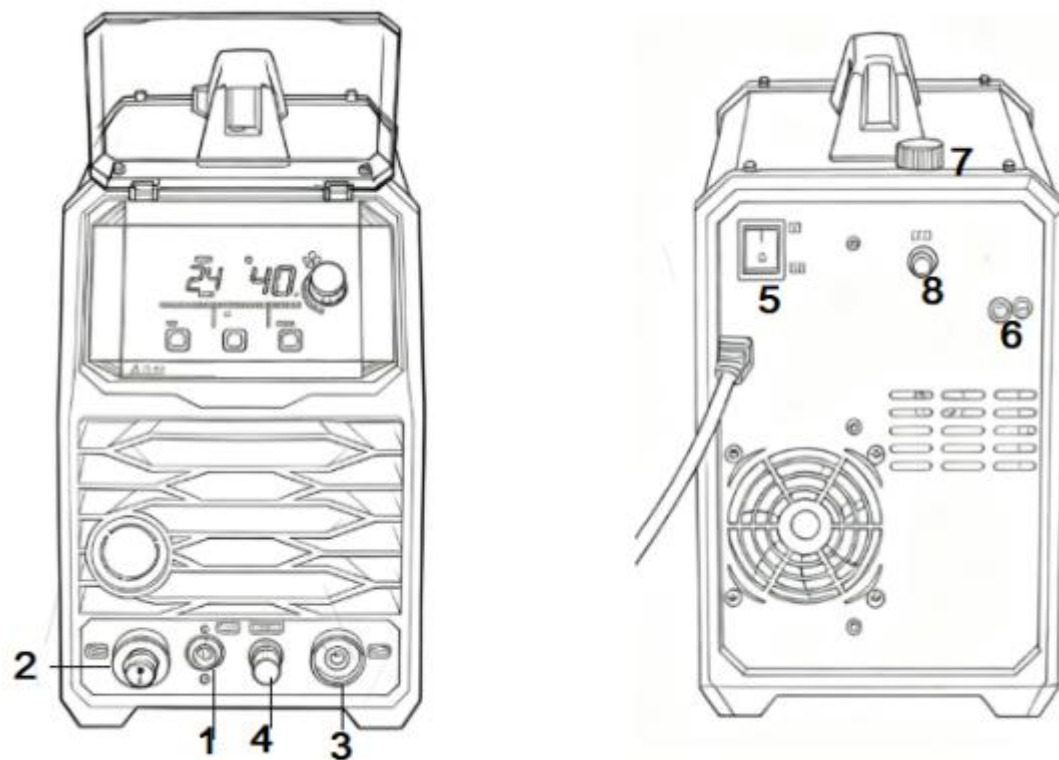
La CPI 450 CV está preparada para funcionar tanto con **aire externo** como con su **compresor interno**, que garantiza un suministro estable cuando se requiere operación autónoma. Esto amplía la versatilidad del equipo en ambientes donde no se dispone de aire comprimido industrial.

Al tratarse de un equipo inverter la regulación de la potencia de corte puede graduarse de manera infinitesimal, ajustando el valor de corriente que mejor se adapte a la pieza que se desea cortar.

Las principales ventajas de la regulación de la corriente de corte de manera específica para cada proceso son:

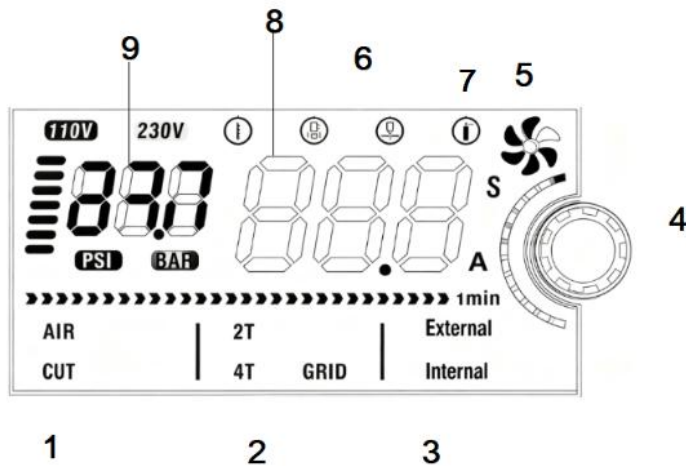
- Minimizar la ZAC (zona afectada por el calor).
- Se obtiene un rendimiento óptimo de consumibles para la velocidad de corte establecida por el usuario.
- Ahorro del consumo de corriente para cada aplicación.

2.B.1) COMANDOS



- 1) Conector de Habilitación
- 2) Conector de Potencia Torcha Plasma
- 3) Conector para pinza masa
- 4) Conector de Arco Piloto
- 5) Interruptor de encendido
- 6) Terminal de tierra
- 7) Perilla de ajuste de presión de aire del compresor externo
- 8) Conexión de aire para compresor externo

2.B.2) PANEL PRINCIPAL



- 1) Pulsador de selección: PRUEBA DE AIRE/ CORTE
- 2) Pulsador de Selección de Modo de Corte: 2T/4T/GRID .

NOTA: Modo **GRID** es un modo optimizado para cortar materiales sólidos y perforados, manteniendo un arco estable incluso a través de espacios o discontinuidades. En este modo, la corriente de salida es fija en 25 A.

- 3) Este pulsador selecciona el compresor utilizado (Externo/Interno).
- 4) Rueda de Ajuste, presione para seleccionar las distintas funciones y gire para ajustar parámetros.

- 5) Indicador Luminoso de Ventilación.



- 6) Protección por exceso de temperatura interna en el equipo.



Alarma de Desconexión de Torcha.



Indicador de Operación de Corte Activa.



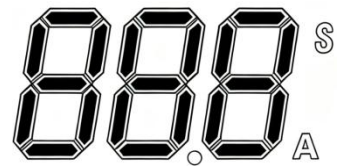
7) Indicador Luminoso de Válvula de Aire Activa.



8) Display de Corriente [A], muestra el valor de Corriente Seteado.

“S”: Indicador de Post Aire, cuando se presiona para perilla principal, el indicador titila, permitiendo la configuración del tiempo de Post Aire entre 2 a 15 segundos.

“A” : titila cuando se ajusta el valor de corriente deseado.



9) Display de Presión de Aire:

Luz indicadora de unidad de presión (BAR): Indica que el valor de presión de aire mostrado está medido en BAR. El rango de presión es de 0–7,7 BAR.

Luz indicadora de unidad de presión (PSI): Indica que el valor de presión de aire mostrado está medido en PSI. El rango de presión es de 0–110 PSI



10) Muestra el nivel actual de presión de Aire.

-Amarillo (Presión Alta)

-Verde (Presión Normal)

-Rojo (Baja Presión)



2.C) CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS Y MECÁNICAS.

Modelo	PLASMA CPI 450 CV
Alimentación	220VAC 50Hz
Consumo de Potencia Máx.	5.2 kVA
Corriente Nominal de Corte/ Ciclo de trabajo	40 A / 60%
Espesor de corte máximo	10 mm
Rango de ajuste de Corriente	20-40 A
Consumo de Corriente Máximo	23 A
Presión de Aire Nominal	3,5 bar (0,35 MPa)
Protección	IP23
Encendido de arco	Por arco piloto
Dimensiones	46,5*20,5*35cm
Peso	14Kg

SECCIÓN 3 - INSTALACIÓN.

3. A) RECEPCIÓN DEL MATERIAL.

El conjunto del equipo se compone por:

- 1 Equipo CPI 450 CV
- 1 Torcha de corte plasma AG60
- 1 Cable de masa
- 1 Manual de Instrucciones

- Accesorios opcionales:

- 1 Kit de accesorios estándar.

- Verificar que estén incluidos en el envío todos los materiales arriba citados.
- En caso de verificar algún faltante, dentro de las 48 hs de la recepción, avisar al distribuidor.
- Verificar que el equipo no haya sufrido daños durante el transporte. Si hay algún daño evidente, véase el punto **3.B) RECLAMOS** para instrucciones.
- Antes de operar, leer atentamente este manual de instrucciones.

3.B) RECLAMOS.

3.B.1) RECLAMOS POR DAÑOS DURANTE EL TRANSPORTE.

Si vuestro equipo sufre daños durante la expedición, enviar el reclamo a la empresa de transporte.

3.B.2) RECLAMOS POR MERCADERÍAS DEFECTUOSAS.

Todos los equipos expedidos por **TAURO** han sido sometidos a un riguroso control de calidad. Sin embargo, si vuestro equipo no funcionará correctamente, consulte la **Sección 5 - IDENTIFICACIÓN DE PROBLEMAS** de este manual. Si el problema no es solucionado, debe contactar al distribuidor autorizado.

3.C) CONEXIÓN.

3.C.1) INSTALACIÓN.

El buen funcionamiento del equipo está asegurado por una adecuada instalación; por lo tanto es necesario:

- Alojar el equipo de manera tal que la circulación de aire que provee el ventilador interno no quede obstruida.
- Evitar que el ventilador introduzca en el equipo depósitos de polvo.
- Es conveniente evitar choques, rozamientos, fuentes de calor excesivo, o cualquier forma de situación anómala.

3.C.2) CONEXIÓN A LA RED.

- Antes de efectuar conexiones eléctricas entre la fuente de poder y el tablero de distribución, cerciorarse de que el interruptor general esté en "No".
- El equipo debe ser conectado a sistemas de distribución monofásicos 1x220 V más conexión a tierra.
- Si se utilizan cables de alimentación de longitud mayor a los provistos con el equipo, aumentar adecuadamente la sección.
- El equipo se provee con toma de red con terminal de tierra. La toma debe ser conectada a la red dotándosela de fusibles o interruptor automático de capacidad adecuada.

3.C.3) CONEXIÓN A TIERRA.

- Para la protección de quienes lo usan, es imprescindible que el equipo esté correctamente conectado con la instalación de tierra.
- El terminal de tierra de la toma de red debe estar conectado a la instalación de tierra.
- El chasis (que es conductor) está conectado eléctricamente con el conductor de tierra; si el equipo no está correctamente conectado a tierra puede provocar shocks eléctricos peligrosos para quien lo está usando.
- El incumplimiento de las normas arriba expuestas hace insuficiente el sistema de seguridad previsto por el fabricante, pudiendo producir graves riesgos para el operador del equipo o sus componentes.
- **La operación del equipo sin una adecuada conexión a tierra implica una anulación automática de la garantía otorgada por el fabricante.**

3.C.4) REQUERIMIENTOS DEL COMPRESOR EXTERNO.

El plasma CPI 450 CV requieren una capacidad de aire como mínimo de 200 l/min a 7 bar de presión, el compresor elegido debe garantizar estos niveles de caudal y presión durante todo el proceso de corte. Revise su fuente de aire diariamente para asegurarse de que están entrando a la máquina el flujo y presión de aire correctos.

El aire seco es fundamental para el corte por plasma, porque maximiza la capacidad de corte. Instale un filtro y/o secador de aire en la máquina, si el filtro que trae el equipo de fábrica no es suficiente para lograr controlar la humedad de su línea de aire. Revise, limpie y reemplace el filtro y el secador de acuerdo con las recomendaciones del fabricante del compresor de aire.

3.C.5) INTERCONEXIONES.

Nota: las indicaciones numéricas están referidas al punto **2.B) COMANDOS**.

A. Aire

Exterior:

- Colocar la manguera de aire al niple del filtro de aire dispuesto en la parte trasera del equipo 2B1 (8).
- Tomar la precaución de purgar el filtro diariamente. Para esto se debe aflojar la tuerca de ajuste colocada en inferior del vaso y posteriormente volver a ajustar.
- Encender el plasma, controlar que se ilumine el indicador de corriente 2B2(08), el ventilador comenzará a funcionar. El indicador luminoso de alarma 2B2(05) debe permanecer apagado.

B. Circuito de corte:

- Conectar el cable de pinza masa en el acople rápido (08). Ajuste el conector girando el mismo en sentido horario.
- Conectar la pinza masa a la pieza a cortar.
- Conectar firmemente la torcha de corte al equipo por medio del niple de bronce 2B1(02).

ATENCIÓN

- Verificar que el aire comprimido que se le suministra al equipo este libre de virutas, aceite, agua, etc.
- Verificar la puesta a tierra de la maquina.
- Verificar que la presión de trabajo este en el orden de 0,5 - 0,7 MPa.**
- Para mejorar el buen funcionamiento del equipo purgar la trampa de agua del filtro diariamente.

SECCIÓN 4 - OPERACIÓN.

Nota: las indicaciones numéricas están referidas al punto **2.B) COMANDOS.**

4. A) REGULACIÓN DE LA PRESIÓN DE AIRE DEL EQUIPO.

El aire es utilizado tanto para el corte del metal, como para la refrigeración de la torcha. Por esto, el mismo debe estar libre de aceite, agua y otras impurezas. El plasma requiere una capacidad de aire como mínimo de 200 l/min a 0.5 a 0.7 Mpa de presión.

La presión de aire excesiva no permite un encendido adecuado del arco piloto, y una presión inferior a **0,5 Mpa** no posibilita la correcta refrigeración de la torcha (disminuyendo su vida útil).

- Conectar la manguera de aire al niple dispuesto en el filtro 2B1(08).
- Encender el equipo y disparar la torcha en el aire.
- Mientras se encuentre saliendo aire por la torcha, regular la presión de entrada, según la indicación del manómetro, utilizando la perilla que se encuentra en el filtro, de modo que la aguja indique 0,5MPa.

4. B) REGULACIÓN DE LA CORRIENTE DE CORTE.

La corriente de corte dependerá de la posición del potenciómetro. Por consiguiente el espesor a cortar también depende directamente.

Debe tenerse especial consideración en la velocidad de corte, puesto que, si esta se excede, ingresaran chispas y residuos del corte dentro de la cabeza de la torcha, reduciendo la vida útil de la misma.

- Encender el equipo, verificar el encendido del instrumento.
 - Conectar la masa a la pieza a cortar.
 - Ajustar la potencia del mismo, mediante la posición del potenciómetro de regulación situado en el frente, según el espesor y la velocidad de corte deseada.
 - Ajustar el tiempo de pos aire, por medio del potenciómetro situado en el frente, según el espesor del material a cortar y la corriente de corte ajustada. Es importante un tiempo adecuado de pos aire para que los componentes se refrigieren correctamente, si nota que los consumibles (electrodo y tobera) se desgastan prematuramente aumentar el tiempo de pos aire.
 - Seleccionar 4T/2T, en **2T** se debe mantener el gatillo pulsado mientras se realice el corte, cuando se suelta el gatillo se interrumpe el corte. En **4T**, al pulsar el gatillo inicia arco piloto, al acercar la torcha a la pieza a cortar, una vez iniciado el corte puede soltarse el gatillo sin que se detenga el corte, solo se detendrá cuando se termine el material a cortar o se vuelva a pulsar y soltar el gatillo. En modo **4T**, si se pulsa y se suelta el gatillo en el aire, sin que comience el corte en el material, el arco piloto no se mantendrá encendido, se interrumpirá por precaución.
 - Disparar el gatillo manteniendo la torcha retirada de la pieza a cortar, una vez encendido el arco piloto, acercar la torcha a la pieza para comenzar el corte. **Comenzar un corte directamente sobre la pieza disminuye la vida útil de la torcha y de sus consumibles;** si el proceso demanda comenzar un corte en la pieza se deberá colocar la torcha en posición oblicua al material a cortar para que los rebotes del arco sobre la pieza tengan una trayectoria contraria a la cabeza de la torcha, una vez que se haya perforado el material se puede enderezar el arco y avanzar con el corte. Tomar como norma, el máximo espesor posible para “pinchar” con el plasma, no debe exceder la mitad del espesor de corte máximo del equipo en condiciones normales de uso.
- Una vez finalizado el corte, **no apagar el equipo inmediatamente.** Permitir que finalice el ciclo de pos aire que posibilita la correcta refrigeración de la torcha.

SECCIÓN 5 - IDENTIFICACIÓN DE PROBLEMAS Y POSIBLES SOLUCIONES.

Problema	Posibles causas	Controles a efectuar y soluciones
Corte con residuos (rebaba).	1. Circuito de aire obstruido (verificar el caudal en el final de la torcha). 2. Consumibles en mal estado. 3. Velocidad de corte incorrecta.	1. Controlar el aire de entrada al regufiltro. Controlar o reemplazar la electroválvula. 2. Verificar y reemplazar los consumibles de la torcha. 3. Corregir la velocidad de corte.
No hay salida de potencia.	1. Protección contra sobre corriente. 2. Falla en el equipo. 3. Consumibles en mal estado.	1. Sobrecarga en la salida. 2. Enviar al servicio técnico autorizado. 3. Verificar y reemplazar los consumibles de la torcha.
El instrumento no se ilumina.	1. No hay tensión de entrada. 2. Llave de encendido fallada. 3. Falla en el instrumento	1. Chequee la línea de alimentación. 2. Reemplazar llave. 3. Revisar.
Ventilador no funciona.	1. Cables de alimentación del ventilador cortados. 2. Ventilador atascado. 3. Falla en el ventilador.	1. Vuelva a conectar los cables. 2. Desatascar. 3. Reemplazar.
Lámpara de alarma encendida.	1. Sobre temperatura. 2. Sobre corriente.	1. Esperar a que la máquina se enfríe (no apagarla) 2. Voltaje de entrada muy bajo o falla en la máquina
Corriente de salida disminuye.	1. Voltaje de entrada muy bajo. 2. Línea de alimentación demasiado delgada.	1. Verificar. 2. Reemplazar línea de alimentación.
No puede regularse la corriente de corte.	1. Cables de conexión del potenciómetro cortados. 2. Falla en el potenciómetro. 3. Falla en plaqueta de control	1. Conectar. 2. Reemplazar potenciómetro. 3. Reemplazar plaqueta.
No se genera arco piloto.	1. Falla en el gatillo. 2. Incorrecto valor de presión de aire. 3. Falla en el electrodo. 4. Falla en el generador de alta frecuencia.	1. Reemplazar el gatillo de la torcha. 2. La presión de aire debe establecerse entre 0,5 - 0,7 MPa. 3. Reemplazar electrodo. 4. Reemplazar el generador de alta frecuencia.

Lista de códigos de error:

E01: Advertencia de protección por sobrecorriente.

E02: Advertencia de protección por sobrecalentamiento.

E03: torcha no detectada.

E05: Falta de presión de aire o advertencia de protección por presión baja.

E06: Advertencia de aumento excesivamente rápido de la temperatura interna.

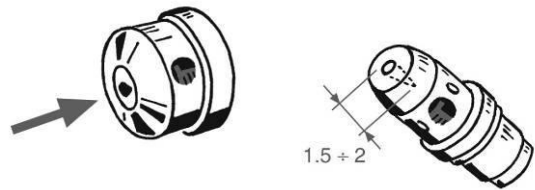
SECCIÓN 6 - MANTENIMIENTO

6. A) GENERAL.

- Nunca quite los paneles del equipo u opere la unidad sin haber desconectado la alimentación.
- Las operaciones de chequeo del interior de la unidad cuando la misma se encuentra bajo tensión traen aparejado el serio riesgo de electrocución por el posible contacto directo con partes vivas.
- Inspeccione regularmente el interior de la máquina, de acuerdo a la frecuencia de uso. Al trabajar en ambientes que contengan mucho polvo, la inspección debe ser más frecuente.
- Evitar dirigir el chorro de aire comprimido a placas electrónicas; proceder a su eventual limpieza con un cepillo muy suave.
- Verificar que la conexiones eléctricas estén bien ajustadas y que los cables no presenten daños en sus aislaciones.
- Al término de estas operaciones, volver a montar los paneles del equipo, apretando firmemente los tornillos de fijación.
- Nunca realice operaciones de corte con la fuente de poder abierta.

6. B) TORCHA.

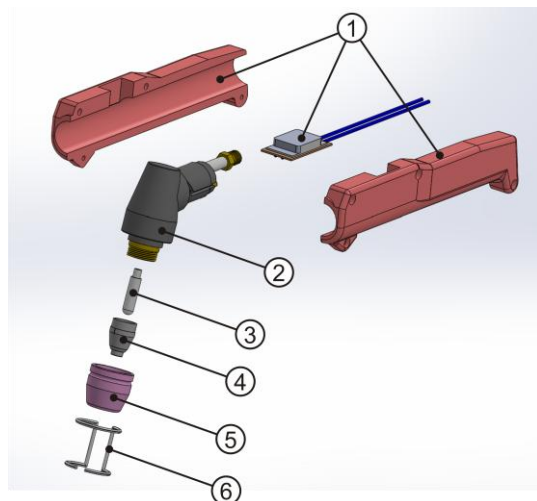
- Evitar apoyar la torcha y su cable sobre piezas calientes, ya que esto causará la fusión de su material aislante, poniéndola rápidamente fuera de servicio.
- Comprobar diariamente que el electro-do, la tobera y el aislante de la torcha estén en co-rrecto estado y bien montados.
- Substituir la tobera cuando presenta un orificio agrandado y deformado. La regla general es que cada vez que se reemplace un electrodo, debe sustituirse la tobera.
- Substituir el electrodo cuando presenta un hueco superior a $1,5 \div 2$ mm.
- Evitar que la torcha sea golpeada ya que puede dañarse disminuyendo su vida útil.
- Si los consumibles se desgastan prematuramente controlar el tiempo de pos aire, un tiempo de pos aire demasiado corto provoca y un deterioro prematuro de los mismos.



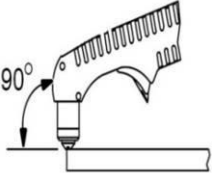
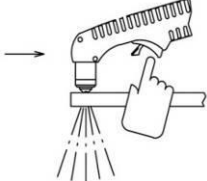
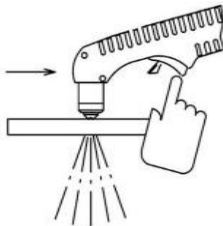
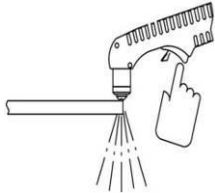
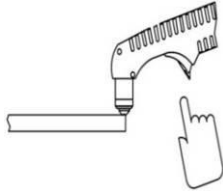
6. C) DESPIECE DE TORCHA AG 60.

Despiece Torcha AG 60

1	Mango AG 60
2	Cuerpo de torcha AG 60
3	Electrodo AG 60
4	Tobera AG 60
5	Capa externa AG 60
6	Patín de alambre AG 60



SECCIÓN 7 - CONSEJOS ÚTILES

1 - Conecte la pinza masa sobre la pieza de trabajo en un área limpia, libre de pintura, lo más cerca posible de zona de corte.	
2 - Controle la presión de aire diariamente. El manómetro debe indicar 0,3 Mpa mientras está circulando aire.	
3 - Posicione la torcha en un extremo de la pieza. Si dispone de patín de alambre apoyar el patín sobre la pieza. Si el corte a realizar no permite el uso de patín distanciador, realizar el corte con la tobera separada entre 2 mm a 3,5 mm de la pieza de trabajo.	
4 - Presione el gatillo de la torcha, el arco piloto iniciará inmediatamente.	
5 - Mientras se encuentre circulando la corriente de arco piloto acercar lentamente la torcha a la pieza de trabajo; de esta manera se dará inicio a la corriente de corte. Mueva la torcha en la dirección de corte.	
6 - Ajuste la velocidad de corte para una determinada corriente. Para determinar si va demasiado rápido o lento, siga visualmente el arco que sale de la parte inferior de la pieza. El arco debe salir del material a un ángulo de 15 a 20 grados opuesto a la dirección de corte. Si el arco sale hacia abajo, significa que va demasiado lento, y tendrá una acumulación innecesaria de escoria o desperdicio. Si la velocidad es demasiado rápida, empezará a rociar salpicaduras hacia la torcha, con el inconveniente de disminuir la vida útil de la torcha.	
7 - Al finalizar el corte, reduzca su velocidad de corte e incline la antorcha levemente (si es necesario) para desprender el último pedazo de metal.	
8 - Una vez finalizado el corte, no apague la máquina inmediatamente, espere a que finalice el pos aire de la torcha. Igualmente, si es necesario comenzar otro corte inmediatamente, puede hacerlo sin necesidad de que termine el pos aire.	

SECCIÓN 8 - CÓDIGOS DE ERROR

CÓDIGO	SIGNIFICADO
E01	SOBRE CORRIENTE
E02	SOBRE TEMPERATURA
E03	TORCHA NO DETECTADA
E05	BAJA PRESIÓN DE AIRE
E06	TEMPERATURA AUMENTANDO RÁPIDAMENTE

SECCIÓN 9 - GARANTÍA

8.A) CONDICIONES.

1. General. Los productos TAURO están garantizados por dos años a partir de la fecha de envío al Usuario original, ***“con excepción de los ítems listados en los párrafos que siguen”***.

A) Elementos consumibles con el uso: acoples de cables, cables, pinzas, fusibles, torcha de corte, que estén usados o desgastados por el normal uso del equipo, están solamente garantizados si son encontrados defectuosos antes de proceder al uso del equipo.

2. Esta garantía contempla la atención de los equipos en planta TAURO, ***“corriendo por cuenta del cliente los gastos derivados del envío y fletes”***.

3. Esta garantía no se aplica a equipos que sean modificados o sometidos a mal uso por parte del Usuario u otro personal no autorizado expresamente por **TAURO**. Equipos que han sido utilizados en ambientes corrosivos. Tampoco se aplicará en aquellos equipos que hayan sido instalados sin seguir las normas estándar de la industria y las especificaciones establecidas en el Manual de Instrucción del equipo. **Tampoco tendrá validez esta garantía en aquellos equipos que hayan sido usados bajo condiciones distintas para el cual están diseñados y que no hayan recibido el cuidado apropiado, protección y mantenimiento bajo la supervisión de personal competente.**

8.B) CERTIFICADO DE GARANTÍA.

Estimado cliente:

Solicitamos completar y enviar el cupón de garantía, que permitirá a la firma UNIR S.A. registrarlo en nuestra base de datos para poder atenderlo y garantizar la asistencia técnica del equipo cumpliendo con nuestros estándares de calidad.

Tenga la atención de enviar el cupón de garantía a:

UNIR S.A.

Av. Ovidio Lagos 4185 - 2000 Rosario. Telefax: (0341) 433-3388

At: Oficina técnica. (tecnica@tauro.com.ar)



- Cupón de Garantía -

Nº: _____

Modelo:

Serie:

Datos de la empresa vendedora: _____ Domicilio: _____

Localidad: _____ Fecha de compra: ____ / ____ / ____ Nº de factura: _____

Datos del cliente: _____ Domicilio: _____ Teléfono: _____

Observaciones: _____



UNIR S.A. 
SOLDADURA Y CORTE



Administración y Planta Industrial: Ovidio Lagos 4185 - Rosario

Tel/Fax: (0341) 4333388 - 4333737 y rotativas.

Visite nuestra pagina web... **www.tauro.com.ar**

e-mail: ventas@tauro.com.ar

tecnica@tauro.com.ar