



**UNIR S.A.**  
**SOLDADURA Y CORTE**

**FMQ S.A.**

# MANUAL

## PLASMA CPI 810 COMP



"Visite nuestra pagina web"... [www.tauro.com.ar](http://www.tauro.com.ar)

e-mail: [ventas@tauro.com.ar](mailto:ventas@tauro.com.ar)  
[tecnica@tauro.com.ar](mailto:tecnica@tauro.com.ar)

## ÍNDICE.

|                                                                            |                                      |
|----------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------|
| <b>SECCIÓN 1 - SEGURIDAD.....</b>                                          | <b>3</b>                             |
| 1.A) ADVERTENCIAS. ....                                                    | 3                                    |
| 1.B) INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD.....                                       | 4                                    |
| <b>SECCIÓN 2 - ESPECIFICACIONES.....</b>                                   | <b>5</b>                             |
| 2. A) CARACTERÍSTICAS GENERALES. ....                                      | 5                                    |
| 2.B) COMPANDOS. ....                                                       | 5                                    |
| 2.C) CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS Y MECÁNICAS .....                          | 7                                    |
| <b>SECCIÓN 3 - INSTALACIÓN. ....</b>                                       | <b>7</b>                             |
| 3. A) RECEPCIÓN DEL MATERIAL. ....                                         | 7                                    |
| 3.B) RECLAMOS. ....                                                        | 7                                    |
| 3.C) CONEXIÓN.....                                                         | 8                                    |
| <b>SECCIÓN 4 - OPERACIÓN.....</b>                                          | <b>¡ERROR! MARCADOR NO DEFINIDO.</b> |
| 4. A) REGULACIÓN DE LA PRESIÓN DE AIRE DEL EQUIPO. ....                    | ¡Error! Marcador no definido.        |
| 4. B) REGULACIÓN DE LA CORRIENTE DE CORTE. ....                            | ¡Error! Marcador no definido.        |
| <b>SECCIÓN 5 - IDENTIFICACIÓN DE PROBLEMAS Y POSIBLES SOLUCIONES. ....</b> | <b>9</b>                             |
| <b>SECCIÓN 6 - MANTENIMIENTO.....</b>                                      | <b>10</b>                            |
| 6. A) GENERAL. ....                                                        | 10                                   |
| 6. B) TORCHA.....                                                          | 10                                   |
| 6. C) DESPIECE DE TORCHA. ....                                             | 10                                   |
| <b>SECCIÓN 7 - CONSEJOS ÚTILES. ....</b>                                   | <b>11</b>                            |
| <b>SECCIÓN 8 - GARANTÍA.....</b>                                           | <b>12</b>                            |
| 8.A) CONDICIONES. ....                                                     | 12                                   |
| 8.B) CERTIFICADO DE GARANTÍA.....                                          | 12                                   |

## 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 COMCombustible COMPO 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, COMPo 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 COMPbustible.
- Nunca usar el equipo para soldar recipientes de material potencialmente inflamable. Estos recipientes deben ser limpiados COMPpletamente 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 COMPbustibles.
- Nunca soldar piezas o partes que hayan sido lavadas con COMPpuestos 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.

El equipo CPI 810 COMP ha sido diseñado para brindar una solución versátil en la industria, **COMPbinando corte por plasma y soldadura por**

Para el proceso de **corte por plasma**, el equipo cuenta con una torcha de inicio por alta frecuencia y consumibles de fácil reposición y gran durabilidad. La calidad del corte permite trabajar sobre una amplia variedad de materiales **COMPo** acero al carbono, acero inoxidable, hierro, aluminio y cobre, garantizando un acabado preciso y uniforme. **electrodo MMA** en un mismo dispositivo. Su diseño robusto y portátil permite su fácil traslado, contando con un **COMPpresor incorporado**, lo que elimina la necesidad de una fuente de aire externa para su funcionamiento.

En cuanto a la **soldadura MMA**, el equipo ofrece una regulación precisa de corriente, optimizando el rendimiento con distintos tipos de electrodos, ya sean ácidos o alcalinos. Su tecnología inverter con control mediante IGBT garantiza una mayor estabilidad del arco y un excelente desempeño incluso en condiciones de trabajo exigentes.

El equipo cuenta con un **sistema de protección térmica** de alta precisión, un diseño de ventilación eficiente y un sistema de control digital intuitivo, permitiendo una operación segura y sencilla. Además, su capacidad de conexión a una fuente de aire externa lo hace apto tanto para trabajos de mantenimiento **COMPo** para producción a gran escala en entornos industriales.

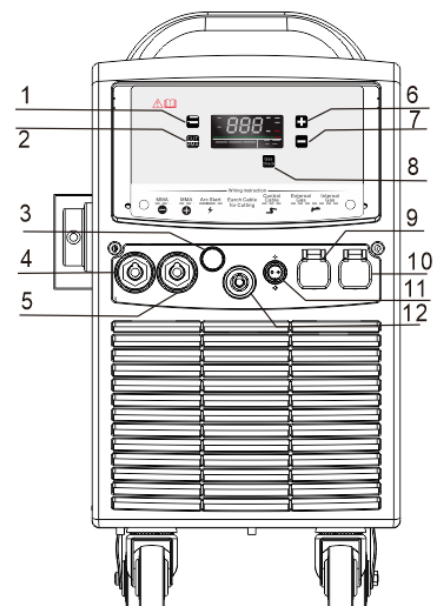
Las principales ventajas de su diseño son:

- **Máxima autonomía** gracias a su **COMPpresor incorporado**.
- **Optimización del consumo de energía**, reduciendo costos operativos.
- **Regulación precisa de la corriente**, asegurando calidad en cada aplicación.
- **Versatilidad**, al **COMPbinar corte por plasma y soldadura MMA** en un mismo equipo.

### 2.B) COMPANDOS.

#### 1. Selección del botón 2T/4T: (Efectivo después de seleccionar la corriente de corte)

- o **Modo 2T:** Presione el interruptor de la torcha para iniciar el corte. Suelte el interruptor de la torcha y la máquina dejará de funcionar.
- o **Modo 4T:**
  - Paso 1: Presione el interruptor de la torcha para iniciar el corte.
  - Paso 2: Suelte el interruptor de la torcha y el corte continuará.
  - Paso 3: Presione y suelte nuevamente el interruptor de la torcha para detener el funcionamiento de la máquina.



2. **Configuración del interruptor para CUT/MMA/PostAire:**
  - o Cuando la corriente de corte está activa: Se puede ajustar la corriente preestablecida de corte mediante los botones “+” o “-” en el lado derecho.
  - o Cuando la corriente de soldadura MMA está activa: Se puede ajustar la corriente preestablecida de MMA mediante los botones “+” o “-” en el lado derecho.
  - o Cuando el postAire está activo: Se puede ajustar el tiempo de postAire mediante los botones “+” o “-” en el lado derecho.
3. **Terminal de inicio de arco:** (Efectivo en modo CUT, no funciona en modo MMA)
  - o Conectar el terminal del arco piloto a la torcha de corte.
4. **Polo negativo para soldadura MMA:** (Efectivo en modo MMA, no funciona en modo CUT)
5. **Polo positivo para soldadura manual:** (Efectivo en modo MMA, no funciona en modo CUT)
  - o Generalmente se conecta al cable de soldadura.
6. **Aumentar el valor del parámetro.**
7. **Disminuir el valor del parámetro.**
8. **Botón de inspección de Aire:**
  - o Al presionarlo, se activa el flujo de Aire para su inspección. La máquina continuará liberando aire hasta que el interruptor se cierre.
9. **Interfaz de Aire externo:**
  - o Cuando se utiliza un COMPpresor de aire externo para suministrar Aire a la máquina, el cable principal de la torcha de corte debe conectarse a esta interfaz.
10. **Interfaz de gas interno:**
  - Cuando el COMPpresor de aire incorporado en la máquina es utilizado para suministrar, el cable principal de la torcha de corte debe conectarse a esta interfaz.
  - **Cable de control de corte:**

Se conecta al conector de 2 pines de la torcha de corte. El interruptor de corte controla el funcionamiento de la máquina.
12. **Conector pinza masa para corte:**

## 2.C) CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS Y MECÁNICAS.

| Modelo                                        |      | CPI 810 COMP         |                   |
|-----------------------------------------------|------|----------------------|-------------------|
|                                               |      | Corte                | MMA               |
| Voltaje de Entrada(V)                         |      | 1x 220V / 3x380V±10% |                   |
| Frecuencia (Hz)                               |      | 50Hz/60Hz            |                   |
| Capacidad nominal de entrada (KVA): 380V/220V |      | 11/10 KVA            | 8.8 KVA           |
| Corriente nominal Máxima (A)                  | 380V | IMAX:22A/IEF:17A     | IMAX:16A/IEFF:13A |
|                                               | 220V | IMAX:45A/IEF:35A     | IMAX:40A/IEFF:31A |
| Voltaje sin Carga (V)                         | 380V | 275V                 | 60V               |
|                                               | 220V | 320V                 | 65V               |
| Rango de Corriente de salida (A)              | 380V | 35-70A               | 20-200A           |
|                                               | 220V | 30-60A               |                   |
| Ciclo de Trabajo (%)                          |      | 60%                  |                   |
| Presión Gas externo (Mpa)                     |      | 0.3-0.5Mpa           | --                |
| Presión Gas interno (Mpa)                     |      | 0.3-0.4Mpa           | --                |
| Protección                                    |      | IP21S                |                   |
| Método de inicio de Arco                      |      | sin contacto         | --                |
| Espesor de Corte (mm) (Acero al Carbono)      |      | <25mm                | --                |
| Electrodo adecuado (mm)                       |      | --                   | ø 3.2/4.0/5.0mm   |
| Dimensiones (mm)                              |      | 625x302x585mm        |                   |

## SECCIÓN 3 - INSTALACIÓN.

### 3. A) RECEPCIÓN DEL MATERIAL.

El conjunto del equipo se COMPpone por:

- 1 Equipo CPI 810 COMP
- 1 Torcha de corte plasma P 80
- 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 funcionara 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 trifásicos 3 x 380 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 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.

### ATENCIÓN

- Verificar que el aire COMPprimido 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 - IDENTIFICACIÓN DE PROBLEMAS Y POSIBLES SOLUCIONES.**

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

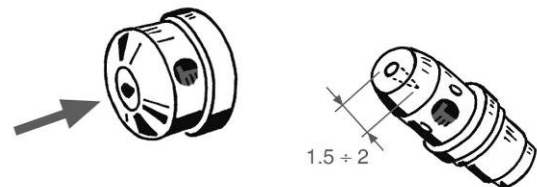
## SECCIÓN 5 - MANTENIMIENTO.

### 5. A) GENERAL.

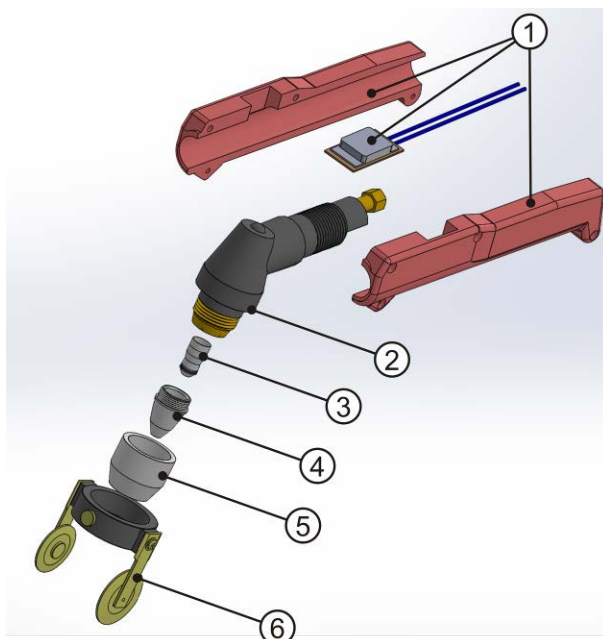
- Nunca quite los paneles del equipo u opere la unidad sin haber desconectado la alimentación.
- Las operaciones de chequeo del interior de la unidad cuando la misma se encuentra bajo tensión traen aparejado el serio riesgo de electrocución por el posible contacto directo con partes vivas.
- Inspeccione 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 COMPprimido 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.

### 5. 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.
- COMPprobar diariamente que el electrodo, la tobera y el aislante de la torcha estén en correcto 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.



### 5. C) DESPIECE DE TORCHA.



#### Despiece Torcha P 80.

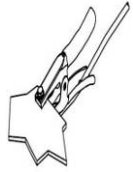
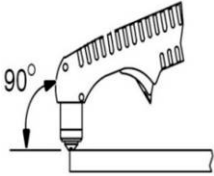
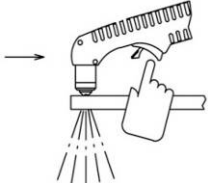
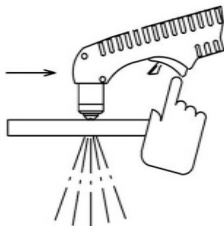
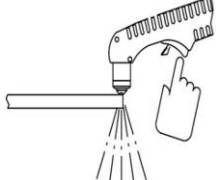
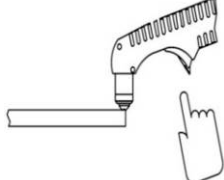
|   |                           |
|---|---------------------------|
| 1 | Mango P 80                |
| 2 | Cuerpo de torcha P 80     |
| 3 | Electrodo P 80            |
| 4 | Tobera P 80 (Ø 1.3 / 1.5) |
| 5 | Capa externa P 80         |
| 6 | Patín dos ruedas P 80     |

#### Ficha de Micro.

FICHA HEMBRA MICRO TORCHA 180  
OCOMP - DIÁ 15.5 mm



### SECCIÓN 6 - CONSEJOS ÚTILES.

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                       |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>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.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |    |
| <p>2 - Controle la presión de aire diariamente. El manómetro debe indicar 0,3 Mpa mientras está circulando aire.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |    |
| <p>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.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                              |    |
| <p>4 - Presione el gatillo de la torcha, el arco piloto iniciará inmediatamente.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |   |
| <p>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.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |  |
| <p>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.</p> |  |
| <p>7 - Al finalizar el corte, reduzca su velocidad de corte e incline la torcha levemente (si es necesario) para desprender el último pedazo de metal.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |  |
| <p>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 COMPenzar otro corte inmediatamente, puede hacerlo sin necesidad de que termine el pos aire.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |  |

## SECCIÓN 7 - GARANTÍA.

### 7.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 COMPpetente.**

### 7.B) CERTIFICADO DE GARANTÍA.

Estimado cliente:

Solicitamos COMPpletar 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.COMP.ar](mailto:tecnica@tauro.COMP.ar) )**



### - Cupón de Garantía -

Nº: \_\_\_\_\_

Modelo:

Serie:

Datos de la empresa vendedora: \_\_\_\_\_ Domicilio: \_\_\_\_\_

Localidad: \_\_\_\_\_ Fecha de COMPpra: \_\_\_\_ / \_\_\_\_ 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](http://www.tauro.com.ar)**  
**e-mail:** [ventas@tauro.com.ar](mailto:ventas@tauro.com.ar)  
[tecnica@tauro.com.ar](mailto:tecnica@tauro.com.ar)

