



UNIR S.A. 
SOLDADURA Y CORTE



MANUAL PCI 7510 S LCD



ÍNDICE

1. SEGURIDAD	3
2. ESPECIFICACIÓN	7
2.1. DESCRIPCIÓN GENERAL	7
2.2. DATOS TÉCNICOS	7
3. INSTALACIÓN	9
3.1. RECEPCIÓN DEL MATERIAL	9
3.2. RECLAMOS	9
3.2.1. RECLAMOS POR DAÑOS DURANTE EL TRANSPORTE	9
3.2.2. RECLAMOS POR MERCADERÍAS DEFECTUOSAS . . .	9
3.3. INSTALACIÓN Y CONEXIÓN ELÉCTRICA	9
3.3.1. CIRCULACIÓN DE AIRE	9
3.3.2. CONEXIÓN A LA RED	10
3.3.3. CONEXIÓN A TIERRA	10
4. OPERACIÓN	11
4.1. COMANDOS	11
4.2. MODO MMA	13
4.2.1. CONEXIONES	13
4.2.2. USO EN MODO MMA	13
4.2.3. PARÁMETROS	13
4.3. MODO MIG	13
4.3.1. CONEXIONES	13
4.3.2. USO EN MODO MIG (2T) / MIG (4T)	17
4.3.3. USO EN MODO MIG SYNERGY	17
4.3.4. PARÁMETROS	17
4.4. MEMORIAS	18
5. EXPLICACIÓN DETALLADA	19
5.1. MODO SINÉRGICO	19
5.2. OPERACIÓN 2T Y 4T	19
5.3. ENCENDIDO DE ARCO (HOT START)	20
5.4. FUERZA DE ARCO (ARC FORCE)	20
6. MANTENIMIENTO	21
6.1. GENERAL	21
6.2. TORCHA	21
6.3. CAMBIO DE GUÍA FLEXIBLE	22
6.4. ALIMENTADOR DE ALAMBRE	22
7. IDENTIFICACIÓN DE PROBLEMAS	23
7.1. PROBLEMAS GENERALES	23

7.2. PROBLEMAS CON EL ALAMBRE	24
7.3. PROBLEMAS CON EL GAS	25
7.4. CÓDIGOS DE ERROR	25
8. DESPIECES DE TORCHAS	27
9. GARANTÍA	31
9.1. CONDICIONES	31
9.2. CERTIFICADO DE GARANTÍA	31

1. SEGURIDAD

¡SIGA LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD!



LAS DESCARGAS ELÉCTRICAS MATAN

- Mantener la vestimenta, el área de trabajo y el equipo, limpios y secos.
- Mantener un aislamiento adecuado. Usar zapatos y guantes aislantes.
- Controlar que el equipo está correctamente conectado a tierra.
- Controlar que todos los paneles de cobertura del equipo estén bien fijados en su lugar antes de conectar el equipo a la alimentación.
- Desconectar el equipo de la alimentación antes y durante su instalación, verificación y/o reparación.
- No trabajar con cables dañados. **¡LOS CABLES DESCUBIERTOS SON PELIGROSOS!**
- No tocar las partes eléctricas descubiertas.



EL RUIDO DAÑA LOS OÍDOS

- Usar protección auditiva.



EL HUMO Y LOS GASES DAÑAN LA SALUD

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



EL ARCO DAÑA LOS OJOS Y PROVOCA QUEMADURAS EN LA PIEL

- **¡NO MIRAR DIRECTAMENTE AL ARCO!**
- Usar vestimenta, guantes y zapatos adecuados.
- Usar máscaras de soldadura con los lados cerrados y con grado de protección DIN 10 como mínimo.
- Los lentes de sol convencionales **NO PROTEGEN CONTRA LA RADIACIÓN DEL ARCO.**



LAS CHISPAS CAUSAN INCENDIOS

- No soldar cerca de materiales inflamables.
- Evitar llevar elementos combustibles 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.
- Siempre proveerse de un extintor en el área de trabajo.
- Dejar enfriar el material soldado antes de tocarlo o ponerlo en contacto con un material inflamable.
- No soldar recipientes de materiales inflamables. Estos recipientes deben ser limpiados completamente antes de proceder.
- Ventilar el área potencialmente inflamable antes de soldar.
- No soldar en ambientes que contengan polvos, gases o vapores inflamables o combustibles.
- No soldar piezas lavadas con lavandina, lejía, blanqueador u otros compuesto clorados.



EL ARCO Y EL CALOR PUEDEN PROVOCAR EXPLOSIONES

- **NO SOLDAR RECIPIENTES CERRADOS** como tambores, tanques, o cualquier elemento cerrado, a no ser que una persona capacitada los haya examinado y los declare seguros.
- **NO SOLDAR EN AMBIENTES QUE CONTIENEN POLVOS O VAPORES EXPLOSIVOS** como silos de cereal o tanques de nafta, a no ser que una persona capacitada los haya examinado y los declare seguros.

2. ESPECIFICACIÓN

2.1. DESCRIPCIÓN GENERAL

La **PCI 7510 S LCD** es una fuente de potencia industrial con tecnología **inverter** diseñada para procesos **MAG/MIG** y **MMA**, optimizada para integrarse en equipos automáticos de soldadura. Gracias a su robusta capacidad de **630A con un factor de servicio del 60%**, garantiza un rendimiento excepcional en ciclos de trabajo exigentes, permitiendo configuraciones versátiles con o sin cabezal externo según los requerimientos del proyecto. El equipo destaca por su interfaz avanzada con modo **sinérgico** y **gestión de memorias**, facilitando la estandarización de procedimientos y asegurando una soldadura de alta precisión y repetibilidad en entornos de producción a gran escala.

2.2. DATOS TÉCNICOS

Modelo		PCI 7510 S LCD		Uni.
Peso		31.5		kg
Dimensiones		63×30×59		cm
Protección		IP21S		
Aislación		F		
Alimentación		3~ 380		V
Frec. de línea		50/60		Hz
MAG/MIG	Fact. de servicio	60%	100%	
	Corriente	630	490	A
	Voltage	45,5	38,5	V
	Voltage sin carga	75		V
	Diám. de alambre	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6		mm
	Regulación	60A/17V ~ 630A/45,5V		
	Consumo	25		KVA
	Corriente EFICAZ	39		A _(RMS)
MMA	Fact. de servicio	60%	100%	
	Corriente	630	490	A
	Voltage	45,2	39,6	V
	Voltage sin carga	75		V
	Regulación	40A/21,6V ~ 630A/45,2V		
	Consumo	26		KVA
	Corriente EFICAZ	39		A _(RMS)
Accesorios		Pinza masa, Pinza portaelectrodos		
Accesorios opcionales		Cabezal C2i, Torcha MB36, Kit de accesorios para proceso MIG		

3. INSTALACIÓN

3.1. RECEPCIÓN DEL MATERIAL

El conjunto del equipo se compone por:

- ▶ 1 máquina de soldar TAURO PCI 7510 S LCD
 - ▶ Pinza masa
 - ▶ Pinza portaelectrodos
 - ▶ Cabezal C2i (opcional)
 - ▶ Torcha MB36 (opcional)
 - ▶ Kit de accesorios para proceso MIG (opcional)
 - ▶ Este manual
- Verificar que estén incluidos todos los materiales.
 - En caso de verificar algún faltante, avisar dentro de las 48hs de la recepción.
 - Verificar que el equipo no haya sufrido daños durante el transporte. Si hay algún daño evidente, véase la Sección 3.2 RECLAMOS.
 - Antes de operar, leer atentamente este manual de instrucciones.

3.2. RECLAMOS

3.2.1. RECLAMOS POR DAÑOS DURANTE EL TRANSPORTE

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

3.2.2. 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 7 IDENTIFICACIÓN DE PROBLEMAS de este manual. Si el problema no es solucionado, debe contactar al distribuidor autorizado.

3.3. INSTALACIÓN Y CONEXIÓN ELÉCTRICA

3.3.1. CIRCULACIÓN DE AIRE

El buen funcionamiento del equipo está asegurado dada una adecuada instalación. Por lo tanto es necesario:

- No obstruir la circulación de aire del ventilador.

- Evitar que el ventilador absorba polvo dentro del equipo.
- Evitar choques, rozamientos, fuentes de calor excesivo.

3.3.2. CONEXIÓN A LA RED

- Controlar que el equipo esta apagado antes de conectar a la red eléctrica.
- El equipo debe estar conectado a un equipo de distribución con conexión a tierra.
- El equipo se provee con toma de red con terminal de tierra. La toma debe ser conectada a la red dotándola de fusibles o interruptor automático de capacidad adecuada.

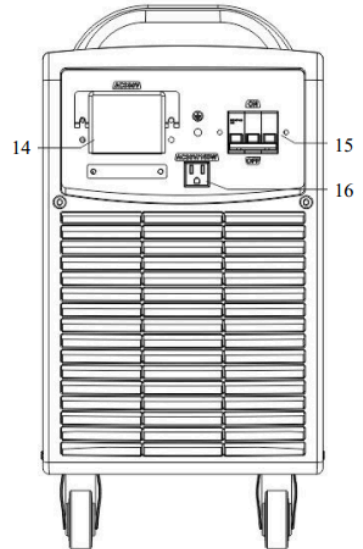
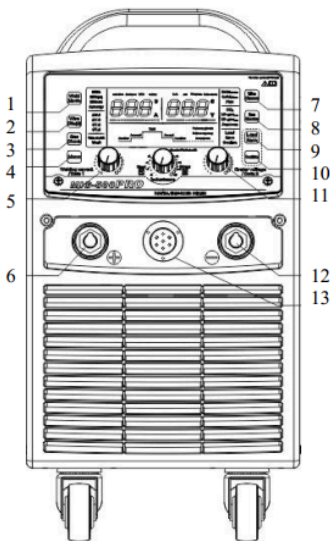
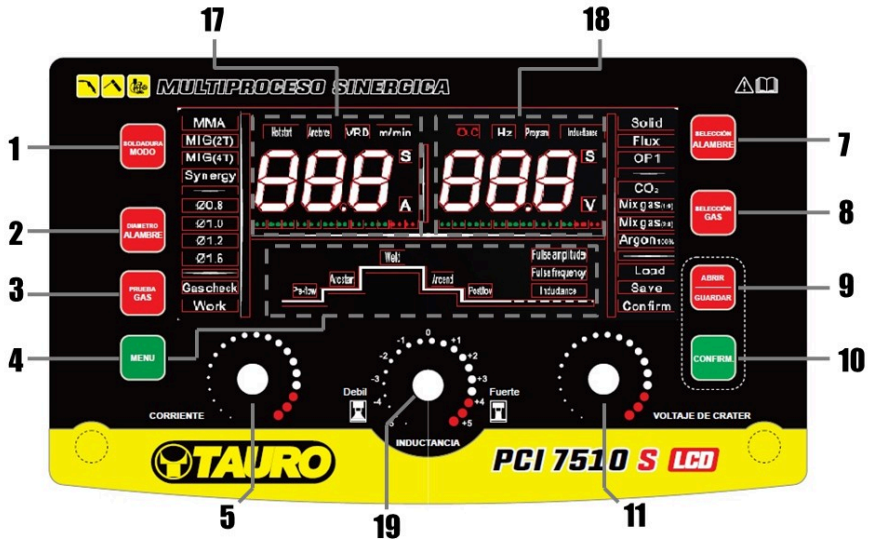
3.3.3. CONEXIÓN A TIERRA

Para la protección de quienes lo usan, es imprescindible que el equipo esté correctamente conectado a tierra.

- El terminal de tierra de la toma de red debe estar conectado a la toma de tierra.
- **La operación del equipo sin una adecuada conexión a tierra implica una anulación automática de la garantía otorgada por el fabricante.**

4. OPERACIÓN

4.1. COMANDOS



- ① Botón de **modo de soldadura**
- ② Botón de **selección de diámetro de alambre**
- ③ Botón de **prueba de gas**
- ④ Botón **menu**: Presionar para seleccionar el parámetro deseado.
- ⑤ Perilla de ajuste de corriente/velocidad de alambre
- ⑥ Conector de polaridad positiva
- ⑦ Botón de **selección de tipo de alambre**
- ⑧ Botón de **selección de tipo de gas**
- ⑨ Botón de **abrir/guardar memoria**
- ⑩ Botón de **confirmación de memoria**
- ⑪ Perilla de ajuste de voltaje
- ⑫ Conector de polaridad negativa
- ⑬ Conector de control remoto MAG/MIG
- ⑭ Bornes de alimentación. **PELIGRO DE ELECTROCUCIÓN**
- ⑮ Llave de alimentación
- ⑯ Ficha de calefactor de regulador de CO2 (36V)
- ⑰ Pantalla de corriente de soldadura
- ⑱ Pantalla de voltaje de arco
- ⑲ Perilla de inductancia de arco

4.2. MODO MMA

4.2.1. CONEXIONES

1. Conectar pinza masa al **conector de polaridad negativa** ⑫ y sujetar la pieza con la pinza.
2. Conectar pinza portaelectrodo al **conector de polaridad positiva** ⑯.
3. Conectar cable de alimentación a una red de alimentación trifásica con descarga a tierra.

4.2.2. USO EN MODO MMA

1. Presionar el **botón de modo de soldadura** ① hasta que se ilumine el indicador **MMA**.
2. Seleccionar la corriente de soldadura mediante la perilla de ajuste de corriente ⑤.

NOTA

Para ajustar la corriente más rápido, gire la perilla en la dirección que desea ajustar la corriente, y luego presione la perilla.

4.2.3. PARÁMETROS

Para ajustar los parámetros de **Encendido de arco (Hot Start)**, **Fuerza de arco (Arc Force)** y **VRD**, presione el botón de menú ④ hasta que se muestre el parámetro deseado, y use la perilla ⑤ para ajustar.

Ver la Sección 5 EXPLICACIÓN DETALLADA para más información sobre el uso de estos parámetros.

4.3. MODO MIG

4.3.1. CONEXIONES

El equipo **TAURO PCI 7510 S LCD** está diseñado para equipos automáticos, pero también se puede usar de forma manual con un cabezal externo **TAURO C2i** (opcional).

Conexiones para Cabezal C2i

1. Conectar el cable de comunicación del cabezal al conector de control remoto (13).
2. Conectar el cable de potencia del cabezal al conector de polaridad positiva (06).
3. Conectar pinza masa al conector de polaridad negativa (12), y sujetar la pieza con la pinza.
4. Conectar el cilindro de gas de protección con caudalímetro al niple de entrada de gas del cabezal. Verificar que no hay fugas de gas.
5. Conectar torcha al acople Euro del cabezal (c.03).
6. Conectar cable de alimentación a una red de alimentación trifásica con descarga a tierra.



(C.01) Perilla de ajuste de voltaje

(C.02) Perilla de ajuste de velocidad de alambre / corriente

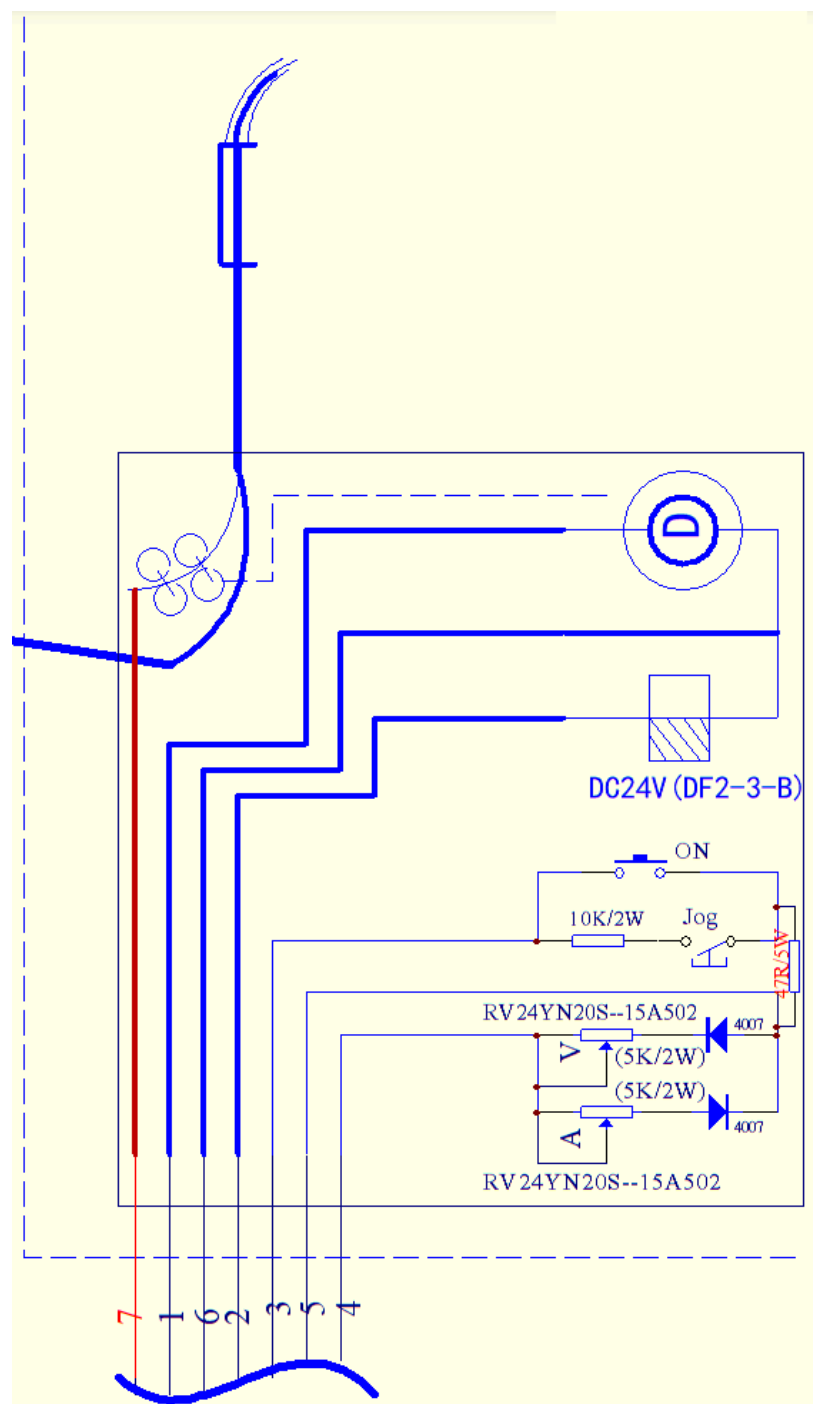
(C.03) Acople Euro

Conexiones para equipos automáticos

Los equipos automáticos se operan mediante un panel de control externo conectado al conector de control remoto (13). Los pines del conector tienen las siguientes funciones:

PIN	Tipo	Descripción
1	Salida	Alimentación de motor devanador. Caract. del motor: • 24V DC • $\geq 3A$ • 2,5 ~ 21 m/min
2	Salida	Control de electroválvula para gas de protección. Caract. de electroválvula: • 24V DC
3	Entrada	Lectura de botones de gatillo y enhebrado manual
4	Entrada	Lectura de potenciómetros de voltaje y velocidad de alambre
5	Entrada	Masa común de pines de entrada
6	Salida	Masa común de pines de salida
7	Entrada	Opcional. Tensión de arco. Se conecta al conductor de polaridad positiva, lo más cerca posible del arco. Su función es mejorar la lectura de voltaje en sistemas donde el arco está muy alejado de la fuente.

Conexión de conector de control remoto



4.3.2. USO EN MODO MIG (2T) / MIG (4T)

1. Presionar el botón de modo de soldadura (01) hasta que el indicador luminoso muestre **MIG (2T)** o **MIG (4T)**. La diferencia entre los dos modos está en la operación del gatillo. Para más información ver Sección 5.2 OPERACIÓN 2T Y 4T.
2. Seleccionar la corriente de soldadura en el cabezal o panel de control del equipo automático.
3. Seleccionar el voltaje de soldadura en el cabezal o panel de control del equipo automático.

4.3.3. USO EN MODO MIG SYNERGY

1. Presionar el botón de modo de soldadura (01) hasta que el indicador luminoso muestre **Synergy**.

NOTA

En modo MIG Synergy el equipo trabaja en modo 2T.

2. Seleccionar la corriente de soldadura en el cabezal o panel de control del equipo.
3. Seleccionar el tipo de gas de protección mediante el botón (08).
4. Seleccionar el tipo de alambre de aporte mediante el botón (07).
5. Seleccionar el diámetro de alambre mediante el botón (02).

En modo MIG Synergy el voltaje y los parámetros se ajustan automáticamente.

4.3.4. PARÁMETROS

- Para navegar en la secuencia de parámetros de soldadura, presionar el botón menu (04).
- Para modificar un parámetro, primero navegar al parámetro deseado. Luego, ajustar usando las perillas de la fuente (05) y (11).

Parámetro	Ajuste	Rango
Corriente de soldadura	Panel externo o cabezal	50 ~ 630A
Voltaje de soldadura	Panel externo o cabezal	14 ~ 44 V
Pregas	Perilla de corriente ⑨	0 ~ 2 seg
Corriente inicial	Perilla de corriente ⑨	50 ~ 630 A
Corriente final	Perilla de corriente ⑨	50 ~ 630 A
Posgas	Perilla de voltaje ⑪	1 ~ 5 seg

4.4. MEMORIAS

El equipo cuenta con un banco de memorias en el rango de 0 a 9. Algunas memorias tienen funciones especiales:

- **Memoria 0:** Cuando está seleccionada, el equipo siempre inicia con la última puesta a punto que tenía antes de ser apagada, sin importar lo que se haya guardado en la memoria.
- **Memoria 1 ~ 9:** Cuando alguna está seleccionada, el equipo siempre inicia con la puesta a punto que tenía al momento de confirmar el guardado. Por ejemplo, si se guarda la memoria 2 en modo MMA, y luego se cambia a modo MIG Synergy sin guardar, la próxima vez que se encienda el equipo iniciará en modo MMA.

Abrir una memoria

1. Presionar el botón Abrir/Guardar ⑨ 1 vez. Se ilumina el indicador **Load**.
2. Girar la perilla ⑪ para seleccionar la memoria.
3. Presionar el botón Confirmar ⑩ para confirmar la selección.

Guardar una memoria

1. Ajustar el equipo en con la puesta a punto deseada.
2. Presionar el botón Abrir/Guardar ⑨ 2 veces. Se ilumina el indicador **Save**.
3. Girar la perilla ⑪ para seleccionar la memoria.
4. Presionar el botón Confirmar ⑩ para confirmar la selección.

5. EXPLICACIÓN DETALLADA

5.1. MODO SINÉRGICO

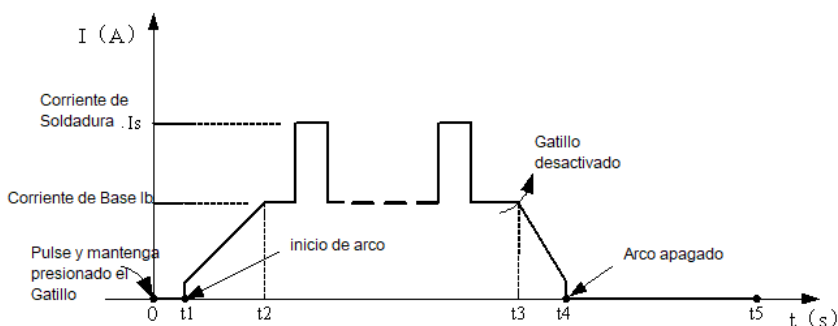
En modo **sinérgico**, el equipo selecciona los parámetros de soldadura más adecuados en función del **diámetro**, el **material**, el **espesor** y el **gas de protección**.

5.2. OPERACIÓN 2T Y 4T

La habilitación de soldadura de este equipo puede funcionar en modo **2T** (dos tiempos) y **4T** (cuatro tiempos).

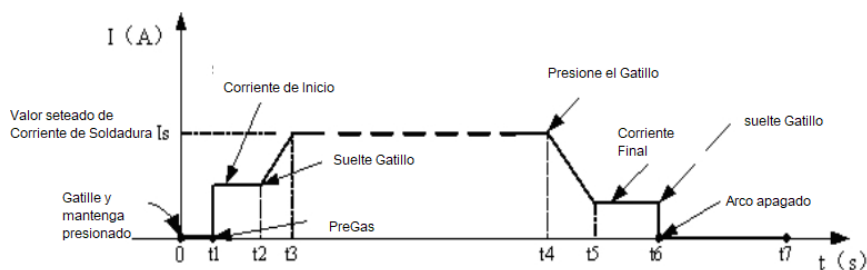
Modo 2T:

El modo más simple de operación. La soldadura inicia cuando se pulsa el gatillo y finaliza cuando se suelta el gatillo.



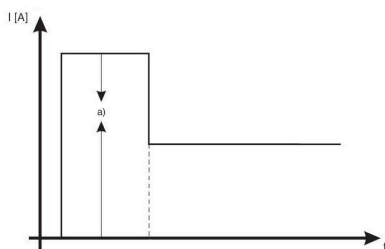
Modo 4T:

Al presionar el gatillo comienza el proceso de soldadura con el pre gas y una corriente de base. Luego, al soltar el gatillo, comenzará la rampa de ascenso que concluye con la corriente de soldadura. Al volver a presionar el gatillo comenzará la rampa de descenso hasta alcanzar la corriente de base. Al volver a soltar el gatillo termina el proceso de soldadura.



5.3. ENCENDIDO DE ARCO (HOT START)

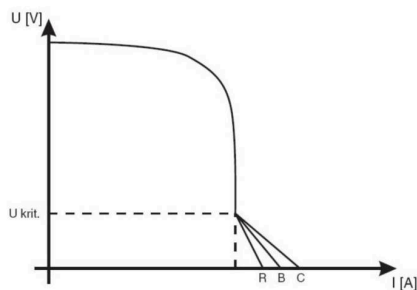
La función de encendido de arco del equipo se observa en la figura siguiente. La misma aporta un incremento de la intensidad de corriente por sobre la corriente de soldadura calibrada por el operario, que posibilita un seguro encendido del electrodo. El encendido es más fácil cuando el valor del parámetro es más alto. Debe tenerse en cuenta de no aumentar demasiado la corriente de encendido para que no se tengan imperfecciones en el material soldado.



5.4. FUERZA DE ARCO (ARC FORCE)

El ajuste de fuerza de arco es una función que estabiliza y previene la extinción del arco cuando el electrodo se acerca demasiado a la pieza de trabajo o el baño de fusión se vuelve inestable.

Como puede observarse en la figura, debido a las características dinámicas de cada tipo de electrodo, para un electrodo con recubrimiento celulósico resulta conveniente una fuerza mayor que la que necesitaría un electrodo rutílico o básico.



Principio de selección de Fuerza de arco (Arc Force) R: Elect. Rutílico, B: Elect. Básico y C: Elect. Celulósico.

6. MANTENIMIENTO

6.1. GENERAL

- Nunca quite los paneles del equipo o manipule 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 energizadas.
- 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.
- Para remover el polvo depositado sobre el transformador y disipador usar un chorro de aire comprimido seco (máximo 7 bar)
- 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 aislación.
- Al término de estas operaciones, volver a montar los paneles del equipo, controlando un torque adecuado en la fijación de los tornillos.
- Nunca realice operaciones de soldadura con la fuente de poder abierta.

6.2. 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
- Verificar periódicamente la estanqueidad de tubos y acoples de gas.
- En cada sustitución de bobina de alambre, sopletear con aire comprimido seco la guía flexible de la torcha, verificando su estado. Si la guía se encuentra muy sucia, quitar de la torcha y sumergir en solvente. Si se encuentra deteriorada, cambiar.
- Comprobar al menos diariamente que el tubo de contacto, tobera y guía flexible de la torcha están en correcto estado y en bien montados.

6.3. CAMBIO DE GUÍA FLEXIBLE

1. Retirar la torcha del Euro acople.
2. Extenderla lo más recta posible.
3. Retirar tobera, tubo de contacto y distribuidor de gas.
4. Retirar tuerca de fijación de guía (en la entrada de alambre de la torcha).
5. Retirar guía usada.
6. Introducir suavemente la guía nueva, comprobando que no se encuentran obstrucciones.
7. Colocar tuerca de fijación.
8. Con la torcha extendida, cortar el extremo de la guía de manera que quede sobresaliendo unos 5 mm de la rosca del difusor.
9. Colocar el distribuidor de gas apretando hasta que haga tope.
10. Colocar tubo de contacto y tobera.
11. Volver a instalar en Euro acople, verificando que se encuentre colocado el tubo capilar (tubo guía de alambre).

6.4. ALIMENTADOR DE ALAMBRE

- Verificar periódicamente el estado de los rodillos. Sopletear con aire comprimido seco para eliminar el polvo metálico depositado en la zona de arrastre: rodillos, guía de entrada y salida.

7. IDENTIFICACIÓN DE PROBLEMAS

7.1. PROBLEMAS GENERALES

Problema	Posibles causas	Solución
Indicadores luminosos/LCD apagados	Falta de alimentación	Controle la alimentación y la posición de la llave
	Falla en la llave de alimentación	Reemplace la llave de alimentación
Falta de corriente de soldadura	Configuración incorrecta de los parámetros	Corregir
	Cable de masa mal colocado	Garantiza una buena conexión eléctrica, y que la pinza está en contacto con la parte metálica de la pieza
	Problemas en la alimentación	Verificar la tensión de alimentación Usar cables de alimentación de grosor y largo adecuados
No se establece el arco	Sobre temperatura	Esperar a que el equipo se enfríe
	Alarma	Controlar códigos de error
Soldadura porosa	Pieza a soldar sucia	Controlar que las piezas no están oxidadas, engrasadas o sucias
	Polaridad de electrodo incorrecta	Verificar que el electrodo está conectada en el terminal correcto
No gira el ventilador	Cables de alimentación del ventilador desconectados	Verificar cables del ventilador
	Falla en el ventilador	Reemplazar el ventilador

7.2. PROBLEMAS CON EL ALAMBRE

Problema	Posibles causas	Solución
Avance irregular del alambre	Presión del rodillo incorrecta	Controlar ajuste de presión del rodillo
	El alambre no está ubicado correctamente en la ranura	Verificar que el alambre no está encorvado y colocar en la ranura del rodillo
	La guía flexible de la torcha está sucia	Sacar la guía y soplear con aire comprimido o poner la guía en un baño con solvente. Si es necesario reemplazar la guía
	Vueltas superpuestas en la bobina	Verificar que las espiras de alambre en la bobina no se superponen
	Alambre oxidado o de mala calidad	Cortar las espiras oxidadas o sustituir la bobina
	Freno de bobina excesivo	Controlar portarollo
	Caída de espiras	Controlar el freno del portarollo
El alambre no avanza	Sobretemperatura	Esperar a que el equipo se enfríe
	Motor averiado	Verificar y sustituir
Con avance normal de alambre, falta corriente de soldadura	Configuración incorrecta de los parámetros de soldadura	Corregir
	Cable de masa mal colocado	Controlar
	Problemas con la alimentación	Verificar la tensión de alimentación
Soldadura porosa	Mala calidad del alambre	Reemplazar la bobina de alambre

7.3. PROBLEMAS CON EL GAS

Problema	Posibles causas	Solución
Soldadura porosa	Suministro de gas incorrectamente montado	Controlar conexión del gas
	Cilindro de gas vacío	Recargar el cilindro de gas
	Válvula de gas cerrada	Verificar apertura de la válvula
	No funciona la electroválvula	Revisar si se dispara cuando se efectúa una prueba de gas. Revisar conexión eléctrica de la electroválvula
	Reductor de presión defectuoso	Verificar el reductor de presión
	Orificios del difusor de la torcha obstruidos	Desarmar la torcha y limpiar el difusor
	Corriente de aire en la zona de soldadura	Proteger el arco con defensas convenientes
	Perdida de gas	Controlar acoples y abrazadera de manguera de conexión
	Tubo de contacto muy adentro de la tobera	Verificar
	Mala calidad del gas	Reemplazar cilindro de gas

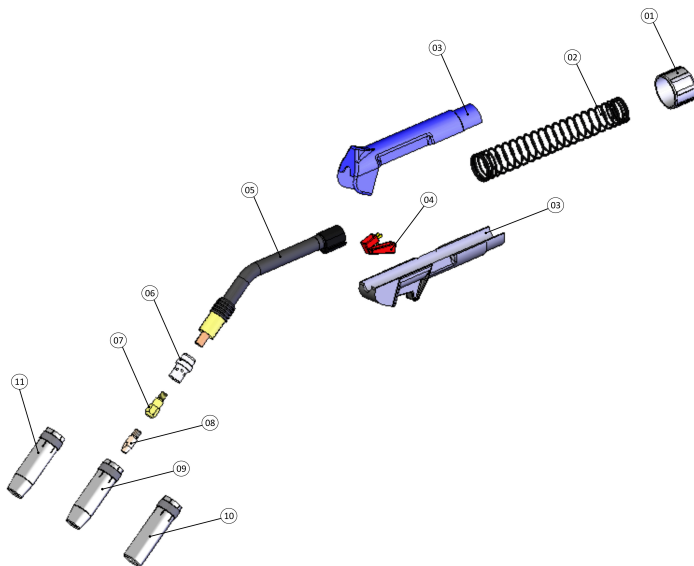
7.4. CÓDIGOS DE ERROR

Los códigos de error se muestran en el medidor digital.

Código	Descripción
E01	Sobre corriente
E02	Sobretemperatura

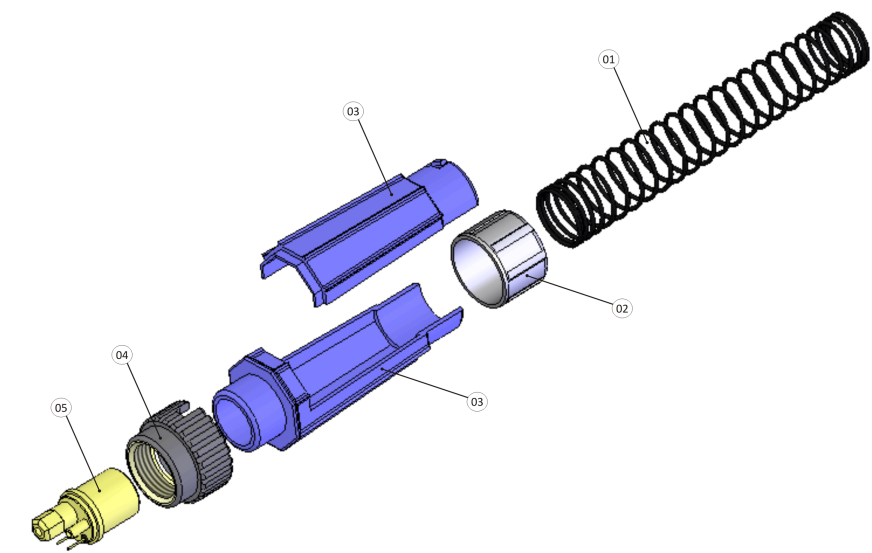
8. DESPIECES DE TORCHAS

TORCHA MB36



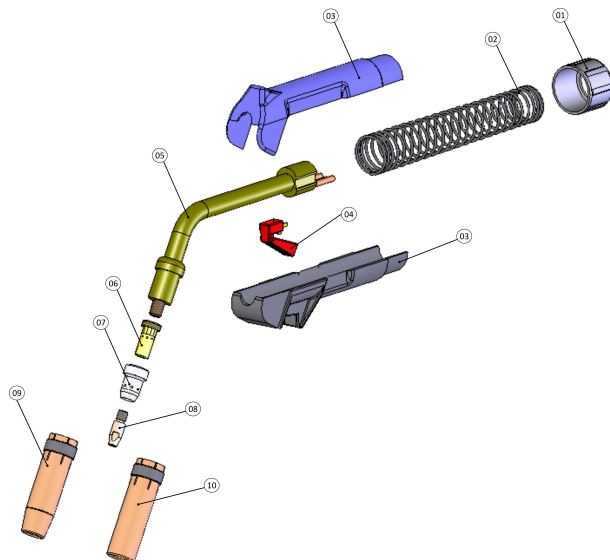
Ítem	Descripción	Código
	TORCHA MIG 36 x 3m (COMPLETA)	02-001.TM3630
	TORCHA MIG 36 x 4m (COMPLETA)	02-001.TM3640
	TORCHA MIG 36 x 5m (COMPLETA)	02-001.TM3650
01 a 04	EMPUÑADURA CON GATILLO MB 15 / 25 / 36 / 501	02-001.TR2507
04	GATILLO MB 15 / 25 / 36 / 501	02-001.TR2412
05	CUELLO CURVO MB 36 50º	02-001.TR3635
06	DIFUSOR CERAMICO MB 36	02-001.TR3628
07	PORTA TUBO MB 36 M6 LARGO 32mm	02-001.TR3631
	PORTA TUBO MB 36 M8 LARGO 32 mm	02-001.TR3633
08	TUBO DE CONTACTO M 6 Ø 0,6mm a Ø 1,6mm	02-001.0M06xx
	TUBO DE CONTACTO M 8 Ø 0,9mm a Ø 2,4mm	02-001.0M08xx
09	TOBERA CONICA MB 36 Ø 16mm	02-001.TR3621
10	TOBERA CILINDRICA MB 36 Ø 19mm	02-001.TR3620
11	TOBERA DE CIERRE MB 36 Ø 12mm	02-001.TR3623

ACOPLE TRASERO MB 15/25/36



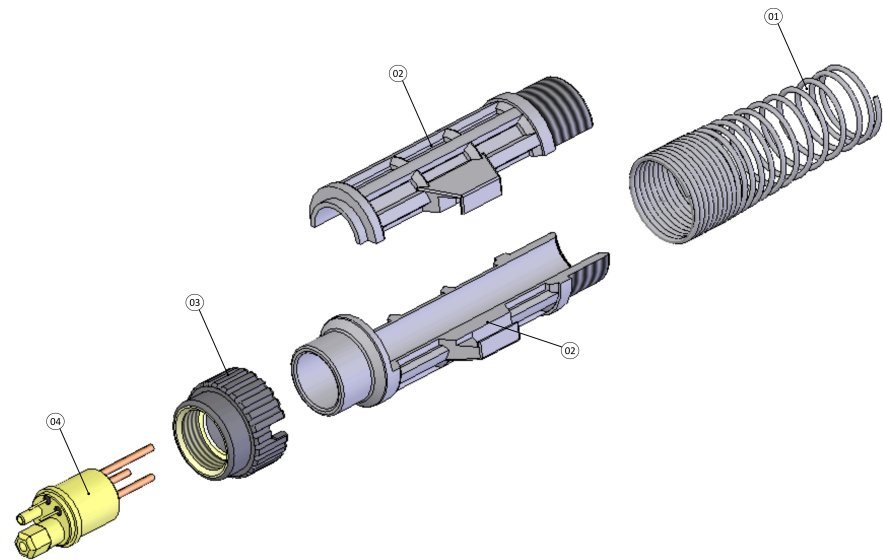
Ítem	Descripción	Código
	EMPUÑADURA TRASERA MIG (COMPLETA)	02-001.TR2536
01 a 04	CACHAS EMPUÑADURA TRASERA MIG	02-001.TR2516
05	MASA TRASERA BRONCE TORCHA MIG	02-001.TR2508

TORCHA MB 501



Ítem	Descripción	Código
	TORCHA MIG 501 x 3 m (COMPLETA)	02-001.TM5130
	TORCHA MIG 501 x 4 m (COMPLETA)	02-001.TM5140
01 a 04	EMPUÑADURA CON GATILLO MB 15 / 25 / 36 / 501	02-001.TR2507
04	GATILLO MB 15 / 25 / 36 / 501	02-001.TR2412
05	CUELLO CURVO MB 501 50º	02-001.MB5134
06	PORTA TUBO MB 501 M6 LARGO 29mm	02-001.TR5131
	PORTA TUBO MB 501 M8 LARGO 29mm	02-001.TR5133
07	DIFUSOR CERAMICO MB 501	02-001.TR5128
08	TUBO DE CONTACTO M6 Ø 0,6mm a Ø 1,6mm	02-001.0M06xx
	TUBO DE CONTACTO M8 Ø 0,9mm a Ø 2,4mm	02-001.0M08xx
09	TOBERA CONICA MB 501 Ø 16mm	02-001.TR5120
10	TOBERA CILINDRICA MB 501 Ø 20mm	02-001.TR2423

ACOPLE TRASERO MB 501



Ítem	Descripción	Código
	EMPUÑADURA TRASERA MB 501 (COMPLETA)	02-001.TR0501

9. GARANTÍA

9.1. CONDICIONES

- 1) 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, carbones de motor, fusibles, toberas, tubos de contacto, guías flexibles, rodillos de arrastre, ruedas, que estén usados o desgastados por el normal uso del equipo, están solamente garantizadas si son encontradas defectuosas antes de proceder al uso del equipo.
 - B) Elementos MIG: torchas, cables, pinza masa, válvula reguladora de gas, precalentador, están garantizados por **90 días.**
- 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. 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 lo cual están diseñados y en aquellos que no hayan recibido el cuidado apropiado, protección y mantenimiento bajo la supervisión de personal competente.

9.2. 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 - Tel/Fax: (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



Dirección: Ovidio Lagos 4185 - Rosario

Tel: (0341) 433-3388

Web: www.tauro.com.ar

Email: ventas@tauro.com.ar
tecnica@tauro.com.ar