



MANUAL DE INSTRUÇÕES

CUT'60





Obrigado por ter adquirido uma Inversora **Saints Soldas**. Antes de começar a usar a sua inversora, leia atentamente este manual de instruções. Guarde esse manual em local fresco e bem conservado, junto de comprovante de compra (Cupom Fiscal ou Nota Fiscal). Somente com esse comprovante sua garantia será válida, caso seja necessário.



DICAS DE SEGURANÇA

NÃO SEGUIR ESTAS REGRAS PODEM RESULTAR EM FERIMENTOS GRAVES.

EPI'S OBRIGATÓRIOS NO PROCESSO DE SOLDA



MÁSCARA DE PROTEÇÃO



LUVA



AVENTAL DE RASPAS



ÓCULOS DE PROTEÇÃO UV



CALÇADOS DE PROTEÇÃO

PREVENÇÃO DE QUEIMADURAS



- Sempre use os EPI's de proteção obrigatórios, como macacão, luvas e máscaras;
- Não toque em peças e partes quentes;
- Aguarde um tempo antes de tocar nas peças que foram soldadas;

PREVENÇÃO DE FUMAÇAS TÓXICAS



- Nunca soldar materias que produzem gases toxicos quando aquecidos;
- Não soldar em ambientes fechados sem algum tipo de ventilação;
- Sempre use os EPI's de proteção obrigatórios;

PREVENÇÃO DE INCÊNDIOS



- Mantenha sempre um extintor de incêndio próximo ao local de trabalho;
- Não soldar perto de materiais inflamáveis;
- Faíscas e queda de escórias podem causar incêndio, cuidado;
- Nunca solde em ambiente fechado que pode ter algum tipo de material inflamável;

PREVENÇÃO DO ARCO DE SOLDA



- Sempre use os EPI's de proteção obrigatórios;
- Evite acidentes, mantenha a cabeça longe dos fumos;



PREPARAÇÃO DA ÁREA DE TRABALHO

- Opte por uma área de trabalho espaçosa, seca, organizada e bem ventilada;
- Não solte perto de líquidos combustíveis ou resíduos inflamáveis;

RISCO DE CHOQUE



- Não ligue dois equipamentos em um só cabo terra;
- Sempre manuseie os cabos da inversora com ela desligada;
- Inspeccione com frequência cabos com desgaste, rachaduras e danos. Substituir imediatamente os que tiverem danificados;
- Não toque em partes energizadas;
- Nunca toque no eletrodo quando ele estiver em contato com o terra da inversora;
- Não mude os conectores de posição durante a solda;



EXPLOSÃO DE CILINDROS

- Proteja o cilindro de gás de calor excessivo;
- Instale o cilindro na posição vertical;



SOBRECARGA PODE SUPERAQUECER O EQUIPAMENTO

- Respeite o ciclo de trabalho do equipamento e certifique-se de que tenha um bom resfriamento no equipamento.



SOBRECARGA PODE SUPERAQUECER O EQUIPAMENTO

- Sempre que for alterar entre tomadas com voltagens diferentes, recomendamos aguardar 20 segundos com a máquina desligada, antes de ligá-la novamente.



ATENÇÃO

Leia este manual atentamente



SÍMBOLOS DO VISOR



Corrente contínua



Conexão de linhas



Monofásica, frequência
Estático - Transformador - Retificador



Eletrodo (SMAW)



Corrente constante



Leia as instruções
antes de soldar



Tensão Perigosa



O QUE VOCÊ ESTÁ RECEBENDO



**TOCHA PLASMA
AG 60**



**GARRA
NEGATIVA 9mm**



KIT DE CONSUMÍVEIS



**MANUAL DE
INSTRUÇÕES**

Principais característica da máquina

PROCESSO

**CORTE
PLASMA**



CARACTERÍSTICAS



**TOCHA
AG 60**

**DISPLAY
DIGITAL**



CICLO DE TRABALHO

60%



**PROTEÇÃO
TÉRMICA**



**FILTRO DE
AR INTERNO**

GUIA DE INSTALAÇÃO

SIGA AS REGRAS ATENTAMENTE

ATENÇÃO: O não cumprimento das orientações a seguir podem ocasionar diversas consequências como choque, risco de fogo ou perda da garantia do equipamento. Caso a tensão de alimentação exceda a tolerância de +/- 10%, os valores de saída podem não ser os reais indicados por este manual além de poder causar problemas que a garantia do equipamento não cobre.



Antes de dar início a soldagem, é importante seguir os seguintes passos

- 1 Certifique-se que o interruptor ON/OFF que está localizado no painel traseiro da sua inversora, esteja na posição **OFF**.
- 2 Conecte a tocha **AG 60** nos terminais indicados.
- 3 Conecte a cabo terra no plug 9mm.
- 4 Conecte a mangueira de ar vinda do compressor no niple localizado na parte traseira da máquina.
- 5 Utilize o regulador de pressão pra ajustar a pressão do ar a ser usado durante o corte.

LEMBRE-SE: É preciso puxar o botão antes de girar, quando ajustado a pressão pressione para que seja fixado o valor.

- 6 Ligue a inversora em uma rede 220 V
- 7 Ajuste a corrente utilizando o knob localizado no painel frontal da máquina.
- 8 Ajuste o controle da tocha entre 1T e 2T basta selecionar apertando o botão localizado no painel frontal.

2 TEMPOS

Enquanto o gatilho da tocha estiver sendo pressionado a máquina estará com o arco de plasma aberto.

4 TEMPOS

Ao pressionar uma vez o gatilho da tocha a máquina abrirá o arco de plasma e só se encerrará quando o gatilho for pressionado novamente.

- 9 Conector que possibilita a drenagem da água acumulada proveniente do compressor de ar.

PAINEL TRASEIRO

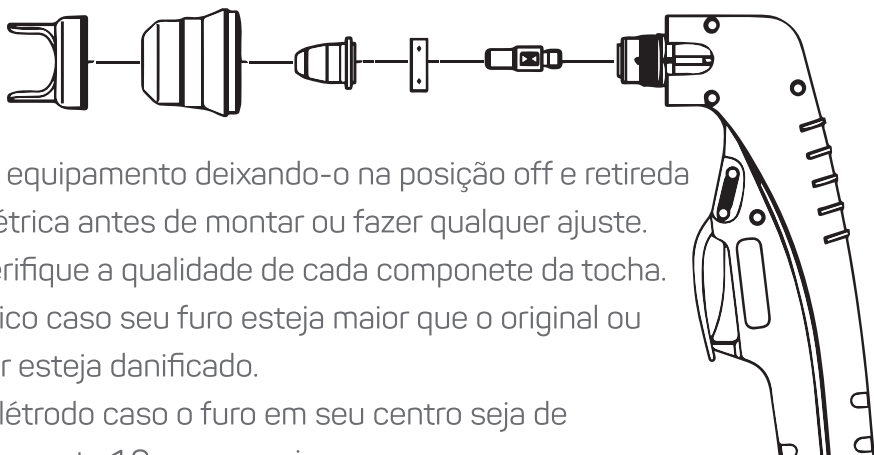


PAINEL FRONTAL



MANUTENÇÃO DA TOCHA

PREPARAÇÃO E MANUTENÇÃO DA TOCHA



- Desligue o equipamento deixando-o na posição off e retire da tomada elétrica antes de montar ou fazer qualquer ajuste.
- Sempre verifique a qualidade de cada componente da tocha.
- Troque o bico caso seu furo esteja maior que o original ou seu interior esteja danificado.
- Troque o eletrodo caso o furo em seu centro seja de aproximadamente 1,6mm ou maior.

OPERAÇÃO

PREPARAÇÃO E MANUTENÇÃO DA TOCHA



Posicione a tocha no local de início do corte, pressione o gatilho e logo após a ignição comece a mover a tocha ao longo do curso a ser cortado.



É essencial manter a altura e a velocidade da tocha durante o processo para se obter um corte de qualidade.



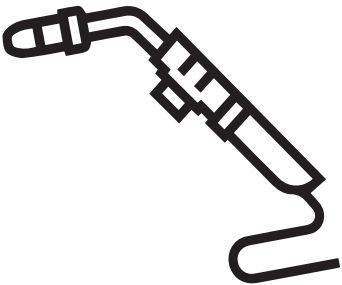
Para **chapas mais grossas** utilize uma corrente de corte mais alta e uma pressão de ar um pouco maior. Para **chapas mais finas** prefira utilizar corrente mais baixa e pressão do ar menor.



Solte o gatilho para finalizar o corte.

GUIA DE VELOCIDADE DE CORTE

MATERIAL	ESPESSURA (mm)	VELOCIDADE DE CORTE (mm/s)
Aço carbono (AISI 1020)	1.6	150
	3.2	50
	6.4	20
Aço inoxidável (AISI 304)	1.6	140
	3.2	40
	6.4	15
Alumínio (6061)	1.6	190
	3.2	85
	6.4	30



PARÂMETROS TÉCNICOS

Principais características da máquina

CARACTERÍSTICAS

VOLTAGEM	220V
CORRENTE DE ENTRADA	43 Amps
FILTRO DE AR	INTERNO
FLUXO DE AR	195 L / min
PRESSÃO DE AR	5,17 BAR / 75 PSI
CICLO DE TRABALHO	60 A - 60%
CORTE	Corte Manual << 16MM Separa 18 MM >> << 13MM Separa 15MM >> Aço
TECNOLOGIA	Hot Start
PROTEÇÃO TÉRMICA	Automática
PESO	7KG
GARANTIA	1 ANO



VISITE NOSSO CANAL
youtube.com/c/SaintsSoldas



VISITE NOSSO SITE
www.saintssoldas.com.br

