



*Raza
Predominante*



UNIR S.A.
SOLDADURA Y CORTE

MANUAL

PCT 450/550/650 con cabezal T2



"Visite nuestra pagina web"... www.tauro.com.ar
e-mail: ventas@tauro.com.ar
tecnica@tauro.com.ar

ÍNDICE.

SECCIÓN 1 - SEGURIDAD.....	3
1.A) ADVERTENCIAS.....	3
1.B) INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD.....	4
SECCIÓN 2 - ESPECIFICACIONES.....	5
2. A) CARACTERÍSTICAS GENERALES.....	5
2. B) COMANDOS.....	6
2. C) CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS Y MECÁNICAS.....	7
SECCIÓN 3 - INSTALACIÓN.....	8
3. A) RECEPCIÓN DEL MATERIAL.....	8
3. B) RECLAMOS.....	8
3. C) CONEXIÓN.....	8
SECCIÓN 4 - OPERACIÓN.....	10
4. A) INTRODUCCIÓN.....	10
4. B) OPERACIÓN.....	10
SECCIÓN 5 - IDENTIFICACIÓN DE PROBLEMAS Y POSIBLES SOLUCIONES.....	12
SECCIÓN 6 - DESPIECE.....	13
6.A) DESPIECE CABEZAL T2.....	13
6.B) DESPIECE FUENTE.....	16
6.C) DESPIECE EUROACOPLE.....	18
6.D) DESPIECE DE TORCHAS.....	19
6.E) DESPIECE DE MOTOR.....	23
SECCIÓN 7 - MANTENIMIENTO.....	24
SECCIÓN 8 - ESQUEMAS ELÉCTRICOS.....	25
8. A) CIRCUITO ELÉCTRICO PCT 450/550/650.....	25
8. B) CIRCUITO ELÉCTRICO CABEZAL T2.....	26
SECCIÓN 9 - GARANTÍA.....	27
9.A) CONDICIONES.....	27
9.B) CERTIFICADO DE GARANTÍA.....	27

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 PCT 450/550/650 con cabezal T2-S son rectificadores trifásicos específicamente concebidos para la soldadura MAG, de aceros al carbono, trabajando con gas de protección CO₂, mezclas de Argón-CO₂ y Argón-CO₂-O₂, utilizando alambre electrodo de características adecuadas.

Se adaptan también a la soldadura MIG de aceros inoxidable con gas Argón + 1-2 % de Oxígeno y de aluminio con gas Argón, utilizando alambre electrodo de composición adecuada con el material a soldar.

Instrumentos digitales permiten visualizar los parámetros de tensión y corriente de soldadura.

Además, es posible seleccionar el modo 2T o 4T para la ejecución de la costura.

El alimentador de alambre posee capacidad para portar bobinas de 18 Kg, o bien, mediante un adaptador especial (opcional) pueden utilizarse bobinas de 24 Kg.

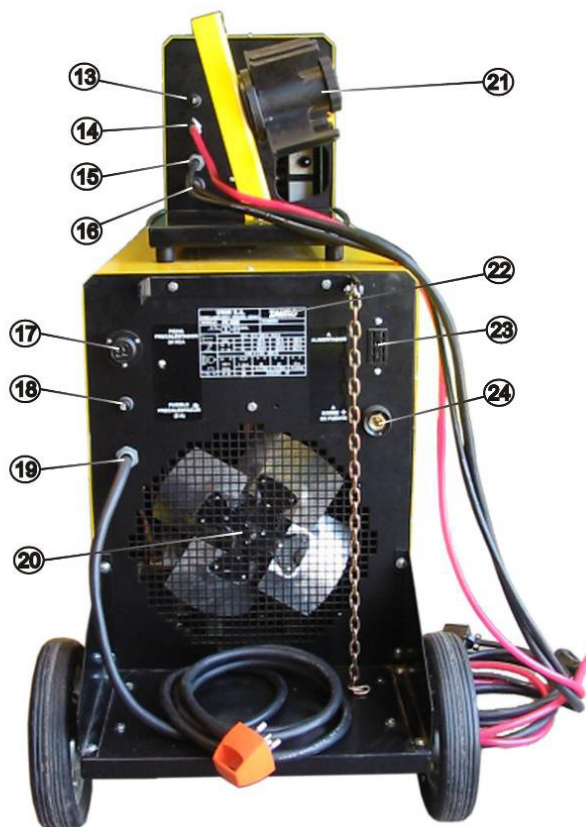
2. B) COMANDOS.

Comandos Tauro PCT 450/550/650 con cabezal T2

- 01 - Acople rápido de torcha tipo Euro.
- 02 - Potenciómetro de regulación de rampa de velocidad de alambre.
- 03 - Potenciómetro de regulación de tensión de salida de la máquina.
- 04 - Voltímetro digital.
- 05 - Amperímetro digital.
- 06 - Potenciómetro de regulación de velocidad de alambre.
- 07 - Potenciómetro de sincronización de salida de Alambre - Contactor (rechupe).
- 08 - Potenciómetro de regulación de tiempo de punteo.
- 09 - Llave de selección 2 tiempos - 4 tiempos.
- 10 - Interruptor general.
- 11 - Señalización luminosa de protección térmica.
- 12 - Acople rápido polaridad negativa con dos valores de inductancias.



- 13 - Fusible de alimentación del cabezal de 10 A.
- 14 - Entrada de gas.
- 15 - Cable de control Cabezal - Fuente.
- 16 - Cable de potencia Cabezal - Fuente.
- 17 - Ficha de conexión precalentador de gas.
- 18 - Fusible precalentador de gas de 2 A.
- 19 - Cable de alimentación.
- 20 - Ventilador.
- 21 - Ruqueteo o porta rollo.
- 22 - Datos técnicos.
- 23 - Ficha nasa para conexión del cable de control Cabezal - Fuente.
- 24 - Acople rápido para conexión del cable de potencia Cabezal - Fuente.

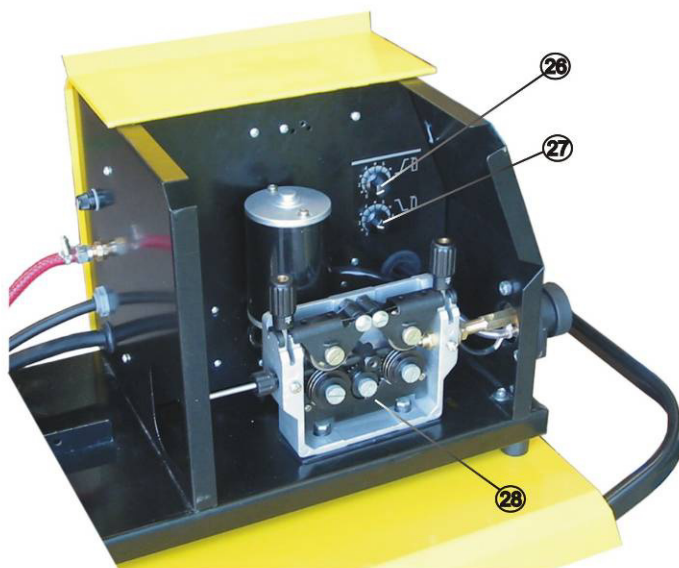


Comandos laterales Tauro cabezal T2.

26 - Potenciómetro de regulación de tiempo de Pre-gas.

27 - Potenciómetro de regulación de tiempo de Pos-gas.

28 - Motor devanador modelo SSJ-11.



2. C) CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS Y MECÁNICAS.

Modelos		PCT 450	PCT 550	PCT 650
Alimentación		3 x 380 V		
Frecuencia		50 Hz		
Corriente Nominal Soldadura FS 60%		390 A	450 A	550 A
Potencia Nominal FS 60%		20,5 KVA	23,6 KVA	34,6 KVA
Campo de Regulación		40 a 450 A	50 a 550 A	60 a 650 A
Tensión Máximo Circuito Abierto		50 V	50 V	58 V
Regulación de Tensión		18 a 50 V	19 a 50 V	19 a 58 V
Clase de Aislamiento		H		
Temperatura Ambiente		40 °C		
Regulación		Tiristorizada		
Ventilación		Forzada		
Accesorios		Torcha, cables con pinza masa, Kit MIG		
Dimensiones Fuente (mm.)	Largo	1130		
	Ancho	600		
	Alto	740		
Peso Fuente (Kg)		147.5	160.5	174.5
Cabezal		Exterior		
Dimensiones T2 (mm.)	Largo	700		
	Ancho	280		
	Alto	350		
Peso T2 (Kg)		22.5		

SECCIÓN 3 - INSTALACIÓN.

3. A) RECEPCIÓN DEL MATERIAL.

El conjunto del equipo se compone por:

- 1 Fuente de Poder PCT 450/550/650.
- 1 Cabezal T2.
- 1 Manual de Instrucciones.
- 1 Torcha de soldadura.
- 1 Pinza masa con cable.
- 1 Kit de accesorios estándar.
- **Accesorios opcionales:**
- 1 Válvula reguladora de gas con caudalímetro (para CO₂ o Argón).

- 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:

- Alojarse 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 mismo, 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) INTERCONEXIONES.

A. Gas:

- Conectar el conjunto de válvula reguladora y caudalímetro al cilindro de gas.
- Conectar la manguera de gas desde la parte trasera del cabezal al niple del caudalímetro.
- Si se utiliza como gas de protección CO2 la fuente de poder viene provista con una salida de 24 Vac para la conexión del pre-calentador.

B. Cabezal:

- Conectar el cable de soldadura del cabezal en la salida positiva de la fuente de poder instalada en su parte posterior.
- Conectar el cable de control (ficha Naza 8P) entre el cabezal devanador y la fuente de soldadura.

C. Circuito de soldadura:

- Conectar el cable de pinza masa en uno de los acoples de polaridad negativa, seleccionando un valor de inductancia.
- Conectar la pinza masa a la pieza a soldar.
- Verificar que se encuentre colocado en el acople Euro ubicado en el frente del cabezal devanador de alambre el tubo capilar (tubo guía de alambre).
- Conectar la torcha de soldadura en el acople Euro, apretando manualmente y a fondo, la tuerca de bloqueo.

3. C.5) CARGA DE LA BOBINA.

- Verificar que los rodillos de arrastre, la guía flexible y el tubo de contacto de la torcha correspondan al diámetro y a la naturaleza del alambre que se vaya a utilizar y que estén correctamente montados.
- Colocar la bobina sobre el portarrollo, manteniendo la punta del alambre orientada a la guía de entrada de la plaqueta de rodillos del motor de tracción de alambre.
- Afirmary la bobina al portarrollo.
- Liberar el contrarrodillo de presión de la plaqueta (liso) y separarlo del rodillo tractor (ranurado).
- Liberar la punta del alambre de la bobina. Descartar la parte deformada con un corte limpio y libre de rebaba. Enderezar el extremo de alambre. Introducir el extremo de alambre en la guía de entrada de la plaqueta de rodillos, empujándolo 100 á 200 mm dentro del tubo capilar de entrada a la torcha.
- Volver a colocar el contrarrodillo asegurando que el alambre quede correctamente colocado en la ranura del rodillo tractor.
- Regular la presión del rodillo a un valor intermedio por medio de la tuerca de apriete.
- Frenar ligeramente el portarrollo, por medio de la tuerca central de fijación del portarrollo.
- Preparar la velocidad de avance del alambre a un valor bajo (punto 3 del potenciómetro). Quitar la tobera, el tubo de contacto y el difusor de la torcha.
- Con la fuente energizada, manteniendo la torcha extendida, apretar el pulsador de la torcha y esperar que el extremo del alambre sobresalga de 10 a 15 cm. del extremo anterior de la torcha. Soltar el pulsador.

ATENCIÓN.

Durante esta operación el alambre se encuentra bajo tensión eléctrica, y sometido a fuerza mecánica. Por lo tanto, si no se toman las debidas precauciones, se puede incurrir en peligro de electrocución, heridas o encendido eléctrico del arco no deseado.

- Usar siempre indumentaria y guantes de protección aislantes.
- No dirigir la desembocadura de la torcha sobre partes del cuerpo.
- No acercar la torcha al tubo de gas.

- Volver a colocar el tubo de contacto y la tobera en la torcha.
- Chequear que el avance del alambre es regular. Verificar la graduación de la presión de los rodillos. Hacer lo mismo con el freno del portarrollo: En el punto de parada de la tracción no se deben aflojar las espiras de la bobina de alambre por excesiva inercia de la misma.
- Cortar el extremo de alambre, dejando libre unos 10 a 15 mm fuera de la tobera.

SECCIÓN 4 - OPERACIÓN.**4. A) INTRODUCCIÓN.**

La corriente de soldadura queda definida con la velocidad de avance aplicada a un determinado diámetro de alambre. La velocidad de avance se regula por un potenciómetro ubicado en el cabezal alimentador. Se debe recordar que a igual corriente, la velocidad de avance es inversamente proporcional al diámetro de alambre utilizado.

La gama de corriente aplicable en soldadura manual para distintos diámetros de alambre de acero es:

Diám. (mm)	0,8	0,9	1,2	1,6
Mín. (A)	40	45	60	100
Máx. (A)	180	220	350	450

La tensión de arco es regulable a breves intervalos (escalones), por medio de las llaves conmutadoras ubicadas en la fuente de poder, o de manera mas fina, si se trata de una máquina tiristorizada, en donde la regulación se logra a través de la variación del potenciómetro de tensión. La tensión de arco va adecuada a la velocidad de alambre escogida (corriente), al diámetro de alambre utilizado y a la naturaleza del gas de soldadura, según las relaciones que se indican a continuación:

$$U_2 = 14 + 0,05 I_2$$

donde:

U_2 = tensión de arco en voltios

I_2 = corriente de soldadura en amperios

Recordar que la tensión de arco será del 4 al 8 % inferior respecto de la tensión suministrada por la máquina en vacío (sin soldar).

La mezcla Argón-CO₂ requiere de tensiones de arco de 1 a 2 voltios inferiores respecto al CO₂.

La calidad del cordón de soldadura es mayor cuando menores son las salpicaduras producidas. Esto queda principalmente determinado por un correcto balance de los parámetros de soldadura: corriente de soldadura (velocidad del alambre), diámetro de alambre, voltaje de arco y tipo de protección gaseosa elegida.

4. B) OPERACIÓN.

Ver los Procedimientos de Soldadura incluidos en este manual.

1. Realizar todas las conexiones necesarias, tal como se describen en la **Sección 3 INSTALACIÓN**.
2. Definir la posición del potenciómetro de regulación **(3)** de la **tensión de fuente** ubicado en el cabezal T2, según la puesta a punto de soldadura deseada.

3. Girar la perilla del potenciómetro de regulación de velocidad de alambre (6) hasta la posición preseleccionada. Además, ajustar los potenciómetros de pre y pos gas (26 y 27) según el tipo de soldadura a realizar.

4. Verificar que las perillas del potenciómetro de **Punteo** se encuentra en posición **Off (cero)**. El potenciómetro de **Rechupe o retro-quemado (7)** debe regularse de acuerdo al largo del alambre requerido al finalizar la soldadura.

5. Abrir el cilindro de gas. No ajustar la regulación de presión, pues la válvula está regulada.

6. Conectar la pinza masa al material a soldar, seleccionando un valor de salida de inductor.

7. Arrancar el equipo por medio de la llave de encendido de la fuente de poder. Deben encenderse los indicadores luminosos y el motor del ventilador comenzará a funcionar.

8. Liberar el rodillo de presión de la plaqueta del motor de alambre de manera de que éste no presione el alambre. Pulsar el micro de la torcha y proceder a regular el caudal de gas por medio del caudalímetro.

9. Reposicionar el rodillo de presión apretando manualmente el resorte hasta una posición intermedia. Tener la precaución de no presionar el resorte hasta el tope, para no producir una excesiva fuerza de arrastre del motor con el correspondiente deterioro del mismo.

10. Posicionar la torcha sobre la pieza a soldar, con el conveniente **stick out** seleccionado; bajar el casco de soldadura y pulsar el micro de la torcha. Si se seleccionó la posición **2T** en la llave **2T-4T (9)** se debe mantenerse pulsado el gatillo de la torcha mientras dure la soldadura. Si en cambio se seleccionó la posición **4T**, al pulsar el gatillo, la soldadura comenzará sin tener necesidad el operador de mantenerlo pulsado, para finalizar la soldadura se debe volver a pulsar el gatillo.

11. Avanzar la torcha a una velocidad tal que el ancho del cordón se mantenga entre 3 á 6 mm, dependiendo del espesor a soldar. Para materiales que requieren cordones largos y de espesores considerables, se puede tanto cambiar el diámetro del alambre o aplicar multi-pasadas. En algunas aplicaciones, será necesario ajustar el control de voltaje para estabilizar el arco.

12. Completada la soldadura, levantar el casco y examinar visualmente el cordón realizado.

13. Si el alambre queda pegado a la pieza soldada girar el potenciómetro de rechupe en sentido horario hasta que quede aproximadamente con 5 mm de largo por afuera del tubo de contacto.

Aplicación: Todo tipo de soldaduras.

4. B.1) ADVERTENCIAS.

- Eliminar frecuentemente las salpicaduras que quedan adheridas a la tobera de la torcha. Utilizar spray adecuado o pasta antiadherente.

- Periódicamente controlar el desgaste del tubo de contacto. Cambiar cuando sea excesivo.

- Nunca utilizar la torcha para tirar del equipo.

- Al comenzar un nuevo rollo de alambre, verificar que esté libre de oxidación.

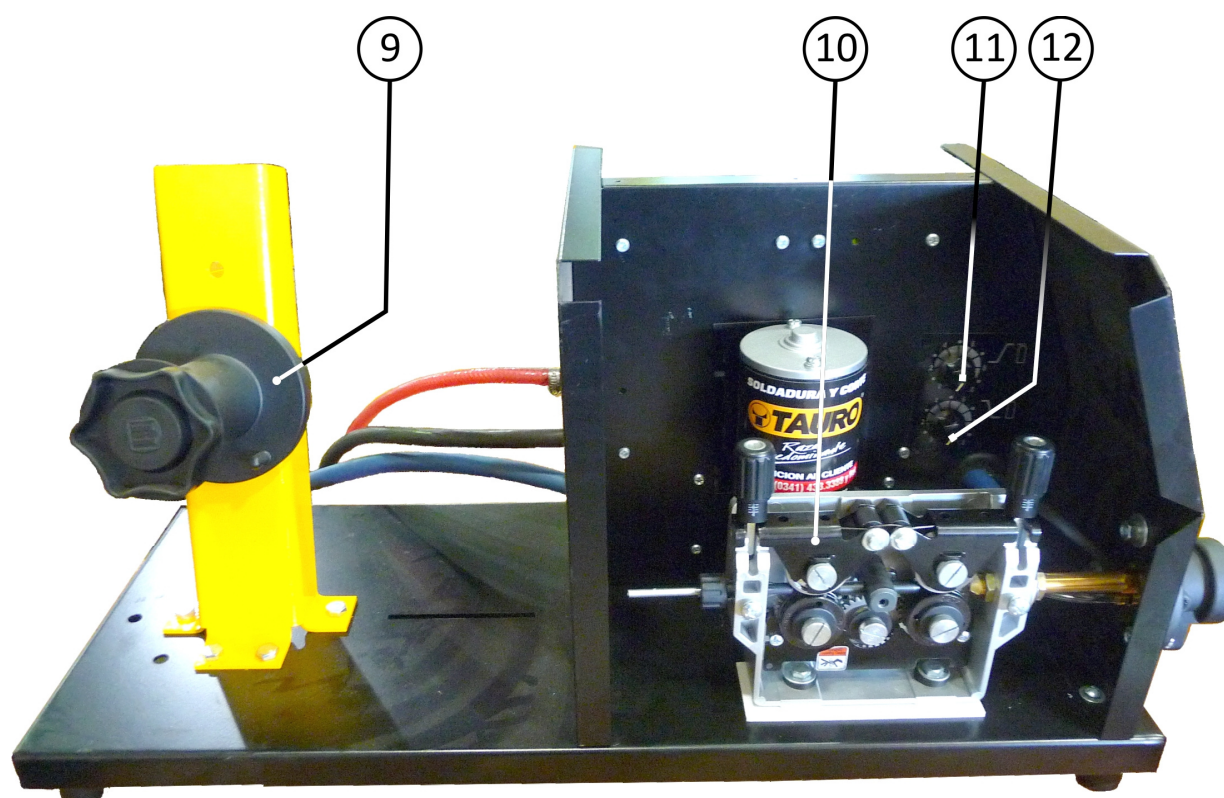
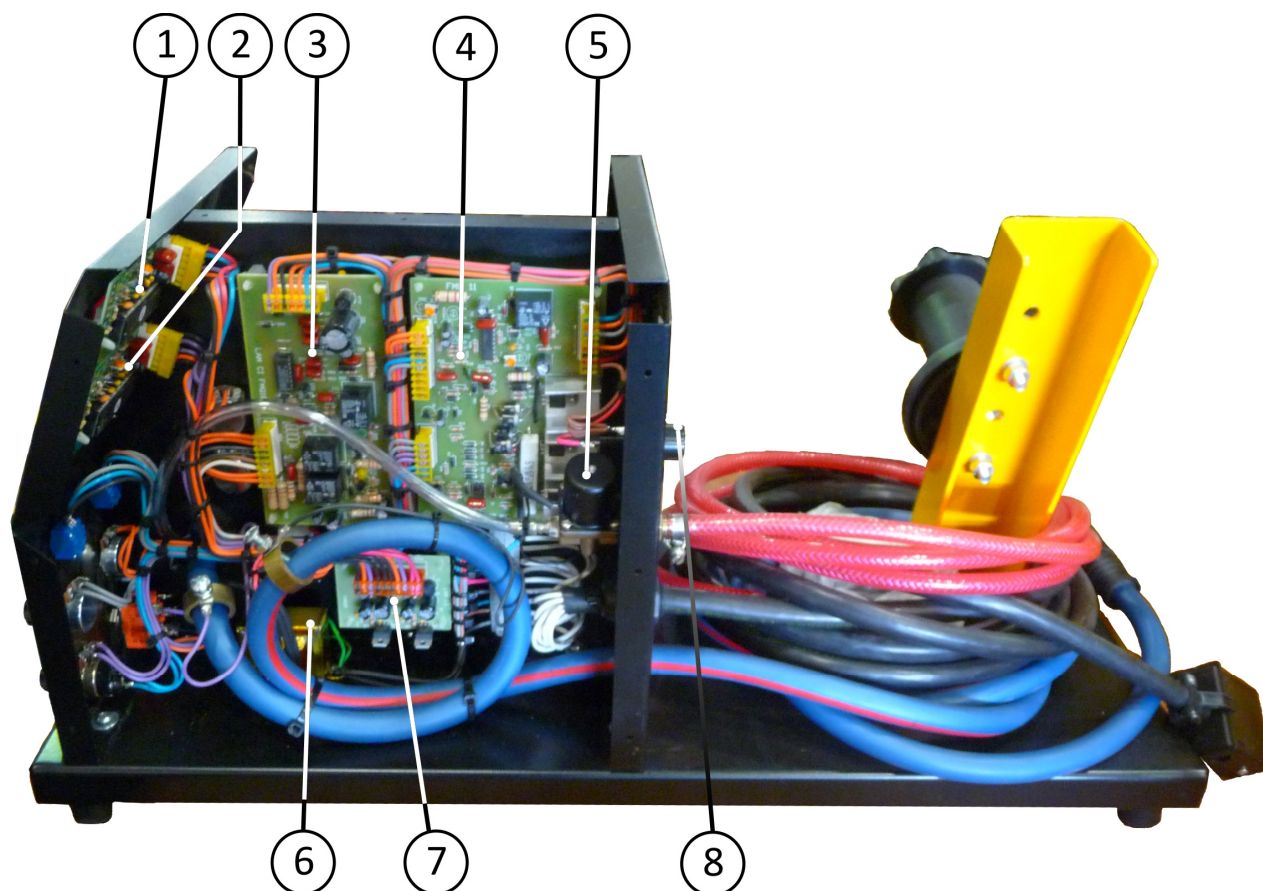
- Utilizar gases para soldadura.

SECCIÓN 5 - IDENTIFICACIÓN DE PROBLEMAS Y POSIBLES SOLUCIONES.

Problema	Posibles causas	Controles a efectuar y soluciones
Avance irregular	1- Presión de rodillo incorrecta.	1- Controlar ajuste del rodillo de presión.
	2- El alambre no ha calzado en la ranura del rodillo tractor.	2- Verificar que el alambre no sufra encurvamientos y proceder a colocarlo en la ranura.
	3- La guía flexible de la torcha está sucia.	3- Sacar la guía, soplearla con aire comprimido o ponerla en un baño con solvente. Si es necesario, sustituir.
	4- Vueltas superpuestas en la bobina.	4- Verificar bobina de alambre. Eventualmente, sustituir.
	5- Alambre oxidado o de mala calidad.	5- Cortar las espiras oxidadas o sustituir la bobina.
	6- Freno de bobina excesivo.	6- Controlar apriete de freno del portarrollo.
	7- Caída de espiras.	7- Controlar el freno del portarrollo.
Soldadura porosa	1- Sistema de suministro de gas incorrectamente montado.	1- Controlar.
	2- Cilindro de gas vacío. Llave de gas cerrada.	2- Chequear apertura de válvula. Deje salir gas desconectando la manguera.
	3- No funciona la electroválvula.	3- Chequearla. Chequear conexiones.
	4- Reductor de presión defectuoso.	4- Verificar.
	5- Orificios del difusor de la torcha obstruidos.	5- Sacar difusor y limpiar. Para evitar obstrucciones, rociarlo con spray adecuado.
	6- Corriente de aire en zona de soldadura.	6- Proteger el arco con defensas convenientes.
	7- Pérdida de gas.	7- Controlar acoples y abrazadera de manguera de conexión.
	8- Tubo de contacto metido muy adentro de la tobera.	8- Verificar.
	9- Pieza a soldar sucia.	9- Controlar que las piezas no estén oxidadas, engrasadas o sucias.
	10- Mala calidad del alambre o el gas.	10- Cambiar bobina o cilindro de gas.
Falta de avance del alambre	1- Micro de la torcha defectuoso.	1- Verificar y sustituir.
	2- Intervención del termostato por sobrecarga.	2- Esperar algunos minutos para permitir el enfriamiento de la máquina controlando el Led de temperatura (se enciende al enfriarse).
	3- Fusible del alimentador quemado	3- Verificar y sustituir.
	4- Motor averiado.	4- Verificar.
	5- Defecto en el control electrónico de velocidad.	5- Verificar.
	7- Potenciómetro de velocidad de alambre en posición Cero .	7- Corregir.
	8- Falla en la conexión de la ficha Naza del cable de control Cabezal- Fuente.	8- Verificar.
	9- Falla en plaqueta FMQ 11.	9- Verificar y sustituir.
Con avance normal de alambre, falta corriente de soldadura	1- Falla habilitación fuente.	1- Comprobar si a los extremos de la bobina del relé llegan 24 Vca. Si llega tensión, revisar placa de ctrl FMQ 21.
	2- Problemas en el circuito rectificador.	2- Verificar.
	3- Problemas en el cable que une el cabezal con la fuente (cable de potencia Cabezal - Fuente).	3- Verificar.
	4- Cable de masa mal colocado.	4- Controlar.
	5- Problemas en el suministro de energía.	5- Verificar las fases en la alimentación.

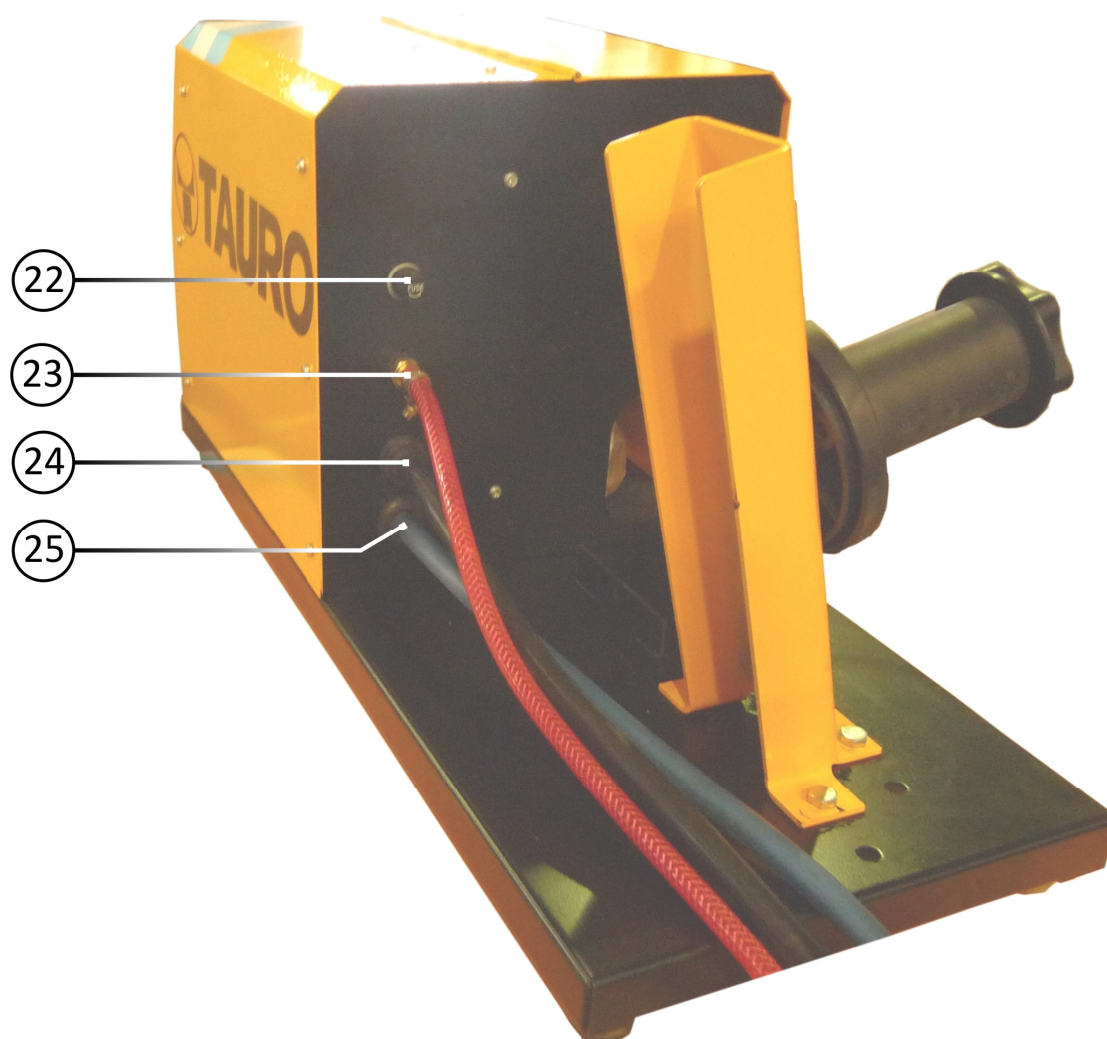
SECCIÓN 6 - DESPIECE.

6.A) DESPIECE CABEZAL T2.



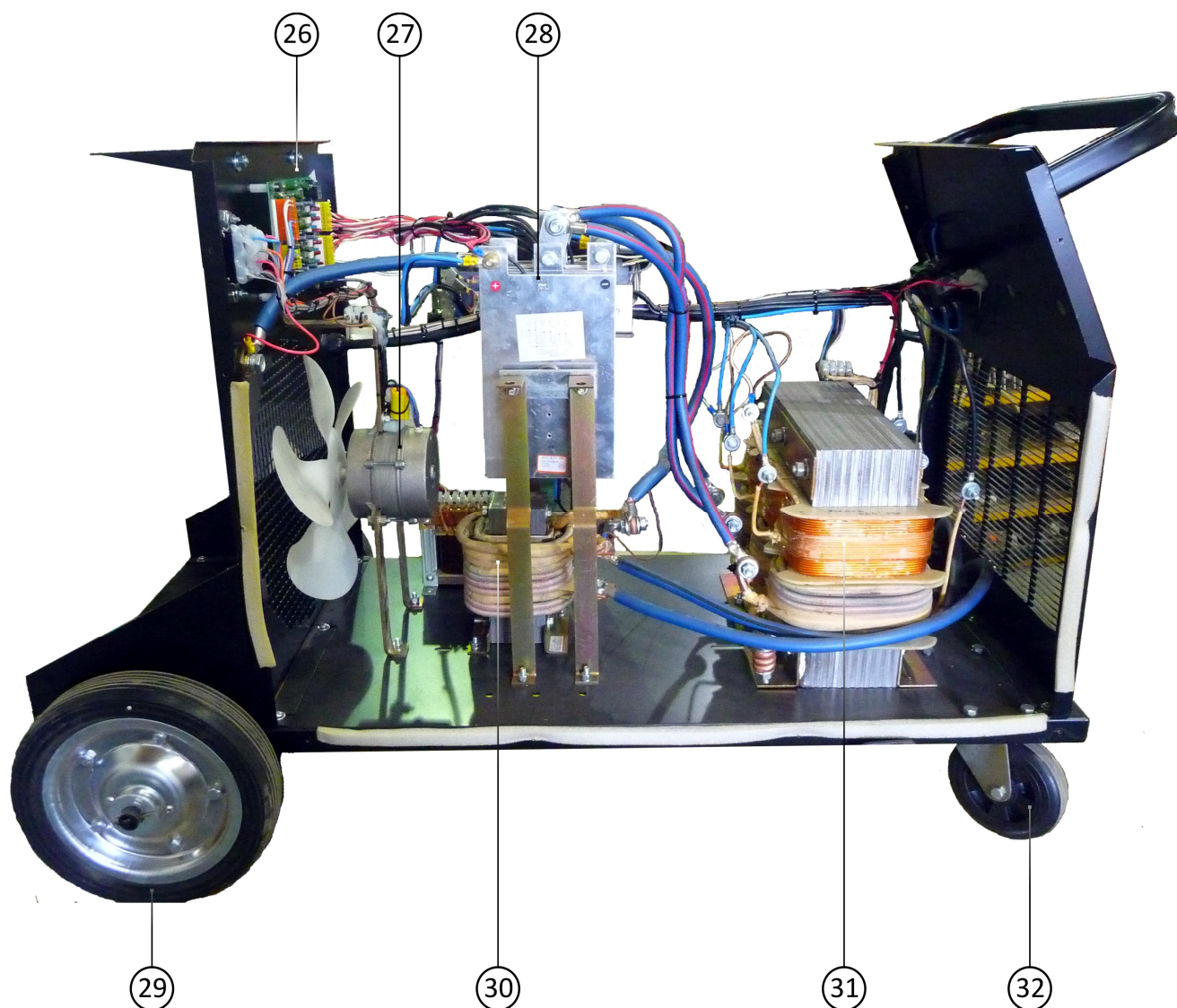
Ítem nº	Descripción	Código
1	PLAQUETA FMQ 16 / VOLTÍMETRO	CO-PRE.0FMQ16
2	PLAQUETA FMQ 16 / AMPERÍMETRO	CO-PRE.0FMQ16
3	PLAQUETA FMQ 18-T2-S / 2T-4T	CO-PRE.0FMQ18
4	PLAQUETA FMQ 11-T2-S / VELOCIDAD ALAMBRE	CO-PRE.0FMQ11
5	NIPLE ROSCA MACHO 1/8" BSPT-CORREDERA 6 mm	CO-NEU.012510
	ELECTROVÁLVULA 24 VCA	CO-ELE.023200
	NIPLE ELECTROVÁLVULA CHASIS 1/8NPT COR 6 C/ TCA	CO-NEU.007000
6	TRANSFORMADOR 12126 PRIM. 25 V / SEC. 9 + 9 V	CO-ELE.080900
7	PLAQUETA FMQ 20 / FUENTE INSTRUMENTOS	CO-PRE.0FMQ20
8	PORTA FUSIBLE PANEL 30 x 6 CON MUESCA	CO-ECA.014050
	FUSIBLE 30X6 10 A	CO-ELE.035000
9	RUQUETO / PORTA ROLLO	14-200.RMIG01
10	MOTO-REDUCTOR SSJ11	05-001.0SSJ11
11	POTENCIÓMETRO LINEAL 24 MM 50 KOHM / PRE GAS	CO-ECA.014700
12	POTENCIÓMETRO LINEAL 100 KOHM - 24 mm / POS GAS	CO-ECA.014870



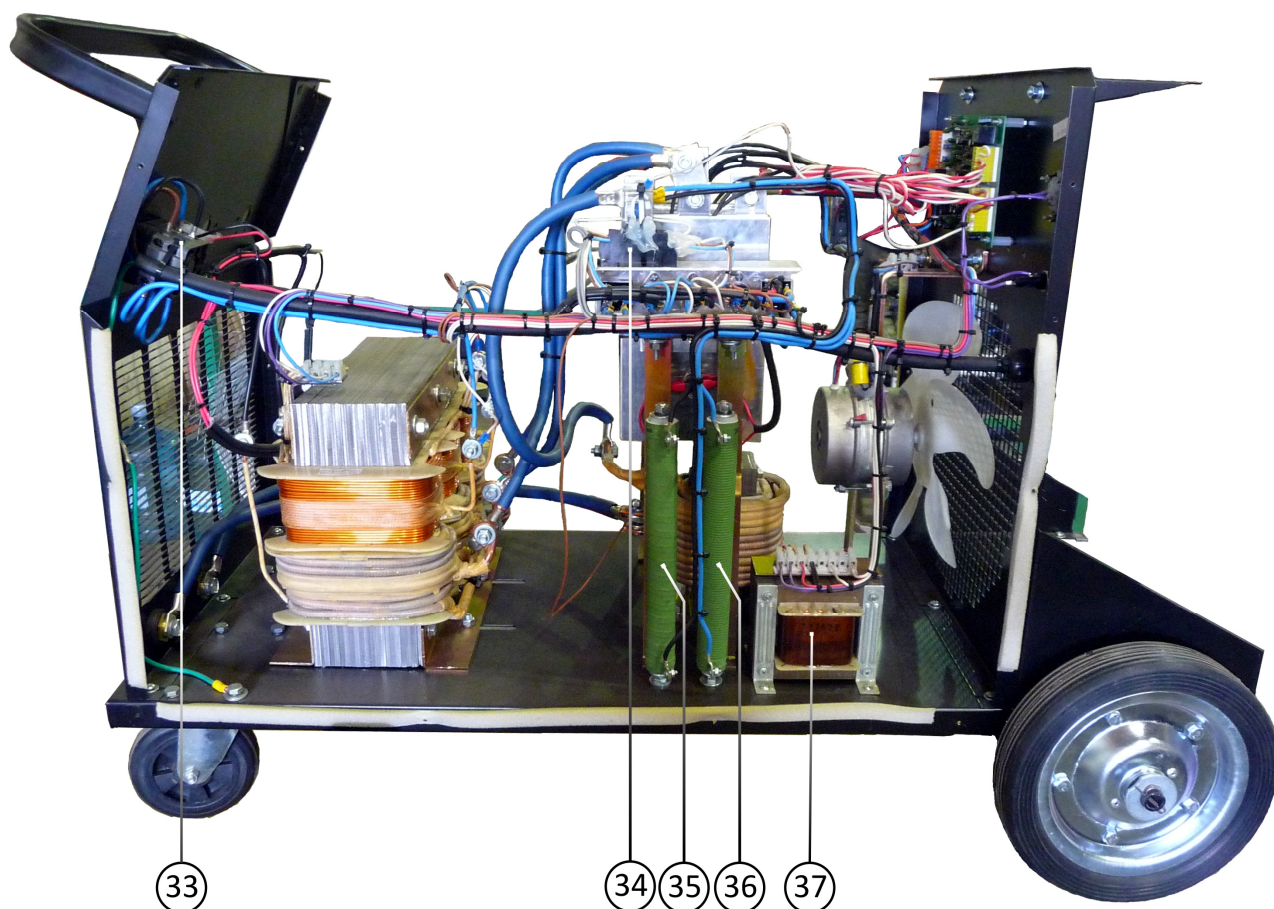


Ítem nº	Descripción	Código
14	PLAQUETA FMQ 16 / VOLTÍMETRO	CO-PRE.0FMQ16
15	PLAQUETA FMQ 16 / AMPERÍMETRO	CO-PRE.0FMQ16
16	POTENCIÓMETRO 1 KOHM - 2 W / VELOCIDAD DE ALAMBRE	CO-ECA.014120
	PERILLA A 34	CO-ELE.051100
17	POTENCIÓMETRO LINEAL 100 KOHM - 24 mm / RAMPA	CO-ECA.014870
18	POTENCIÓMETRO LINEAL 100 KOHM - 24 mm / RETRO-QUEMADO	CO-ECA.014870
19	POTENCIOMETRO 100 KOHM SIMPLE C/LLAVE INTERRUPTORA	CO-ECA.14200
20	LLAVE CONMUTADORA BIPOLAR A PALANCA DE 10 A / 2T-4T	CO-ELE.041800
21	EUROACOUPLE MIG COMPLETO PRE MONTADO	CO-PRE.0T2100
22	FUSIBLE 30X6 10 A	CO-ELE.035000
	PORTAFUSIBLE 30 X 6 MM	CO-ECA.014050
23	ELECTROVÁLVULA 24 VCA	CO-ELE.023200
	NIPLE ROSCA MACHO 1/8" BSPT-CORREDERA 6 mm	CO-NEU.012510
24	CABLE DE CONTROL	
25	CABLE DE POTENCIA	

6.B) DESPIECE FUENTE.



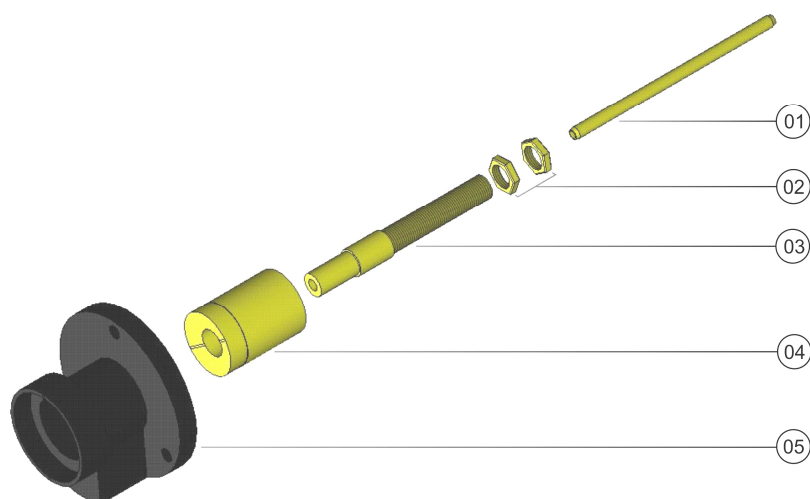
Ítem nº	Descripción	Código
26	PLAQUETA FMQ 21	CO-PRE.0FMQ21
27	VENTILADOR GRANDE CON HELICE DE 300 mm	CO-ELE.090100
28	PARA PCT 450 PUENTE RECTIFICADOR ZLTS 450	CO-ELE.056600
	PARA PCT 550 PUENTE RECTIFICADOR ZLTS 650	CO-ELE.056700
	PARA PCT 450 PUENTE RECTIFICADOR ZLTS 650	CO-ELE.056750
29	RUEDA REFORZADA 250 X 50 mm	CO-RUE.008000
30	TAURO PCT 450-INDUCTOR	CO-PRE.PCT007
	TAURO PCT 550-INDUCTOR	CO-PRE.PCT015
	TAURO PCT 650-INDUCTOR	CO-PRE.PCT020
31	TAURO PCT 450-TRANSFORMADOR	CO-PRE. PCT006
	TAURO PCT 550-TRANSFORMADOR	CO-PRE. PCT014
	TAURO PCT 650-TRANSFORMADOR	CO-PRE.PCT019
32	RUEDA GIRATORIA 125 X 125 mm	CO-RUE.012000



33	PARA PCT 450: LLAVE VEFBEN 303 3 x 32 A	CO-ELE.041910
	PARA PCT 550: LLAVE INTERRUPTORA TRIPOLAR DE 40 A	CO-ELE.042150
	PARA PCT 650: LLAVE INTERRUPTORA TRIPOLAR DE 63 A	CO-ELE.041950
34	RELE BOBINA 24 VAC - 5A 250V 4INV	CO-ECA.017620
	ZOCALO RELE PYF14.5	CO-ECA.027010
35	RESISTENCIA 200 W - 0,35 OHM	CO-ELE.060100
36	RESISTENCIA 200 W - 20 OHM	CO-ELE.060500
37	TRANSFORMADOR 11571	CO-PRE.011571

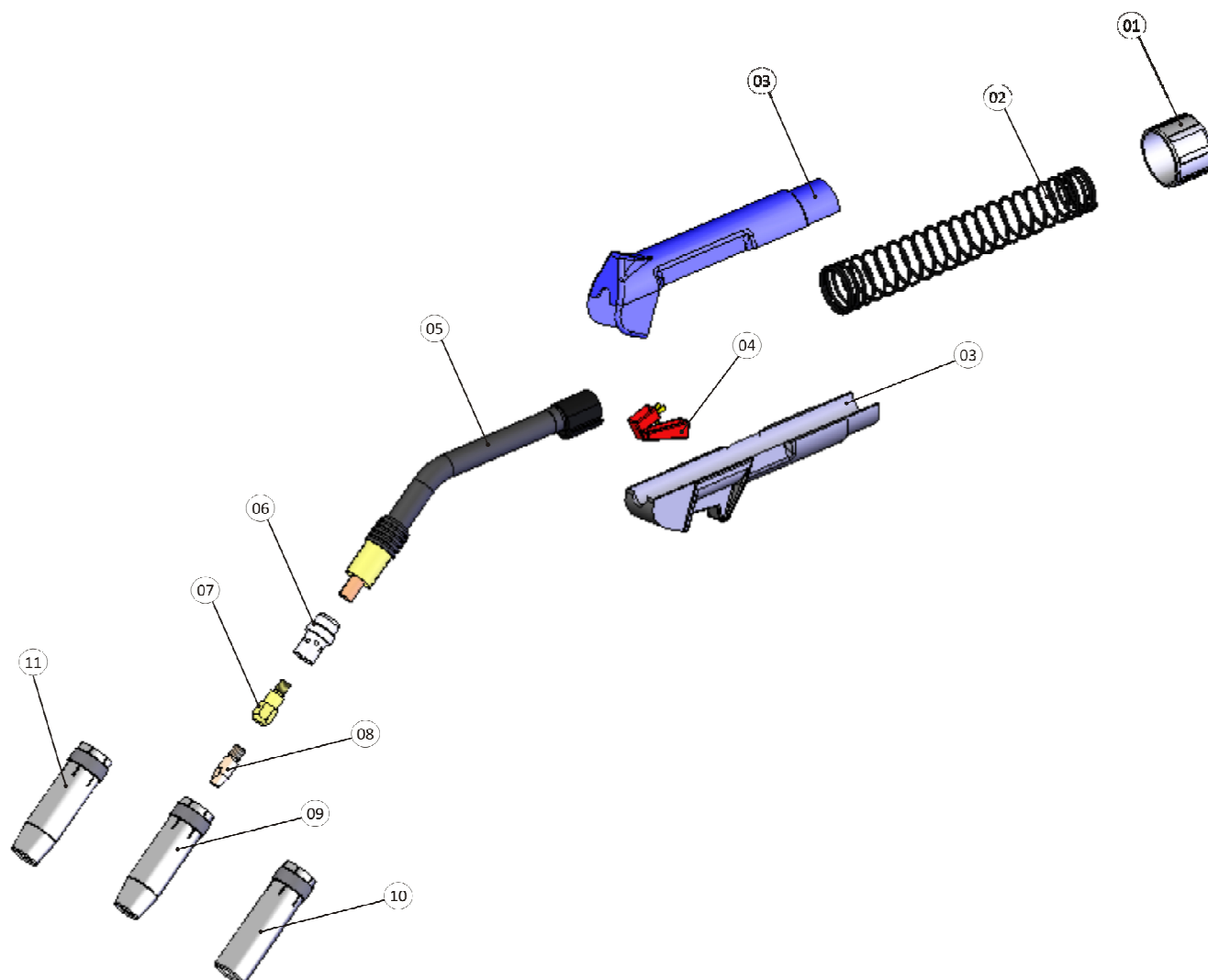
6.C) DESPIECE EUROACOPLE.

Ítem.	Descripción	Código
01	CAPILAR – EUROACOPLE	14-200.0EC002
02	TUERCA BRONCE	14-200.0EC005
03	LANZA – EUROACOPLE	14-200.0EC001
04	MAZA – EUROACOPLE	14-200.0EC003
05	PLÁSTICO – EUROACOPLE	14-200.0EC004



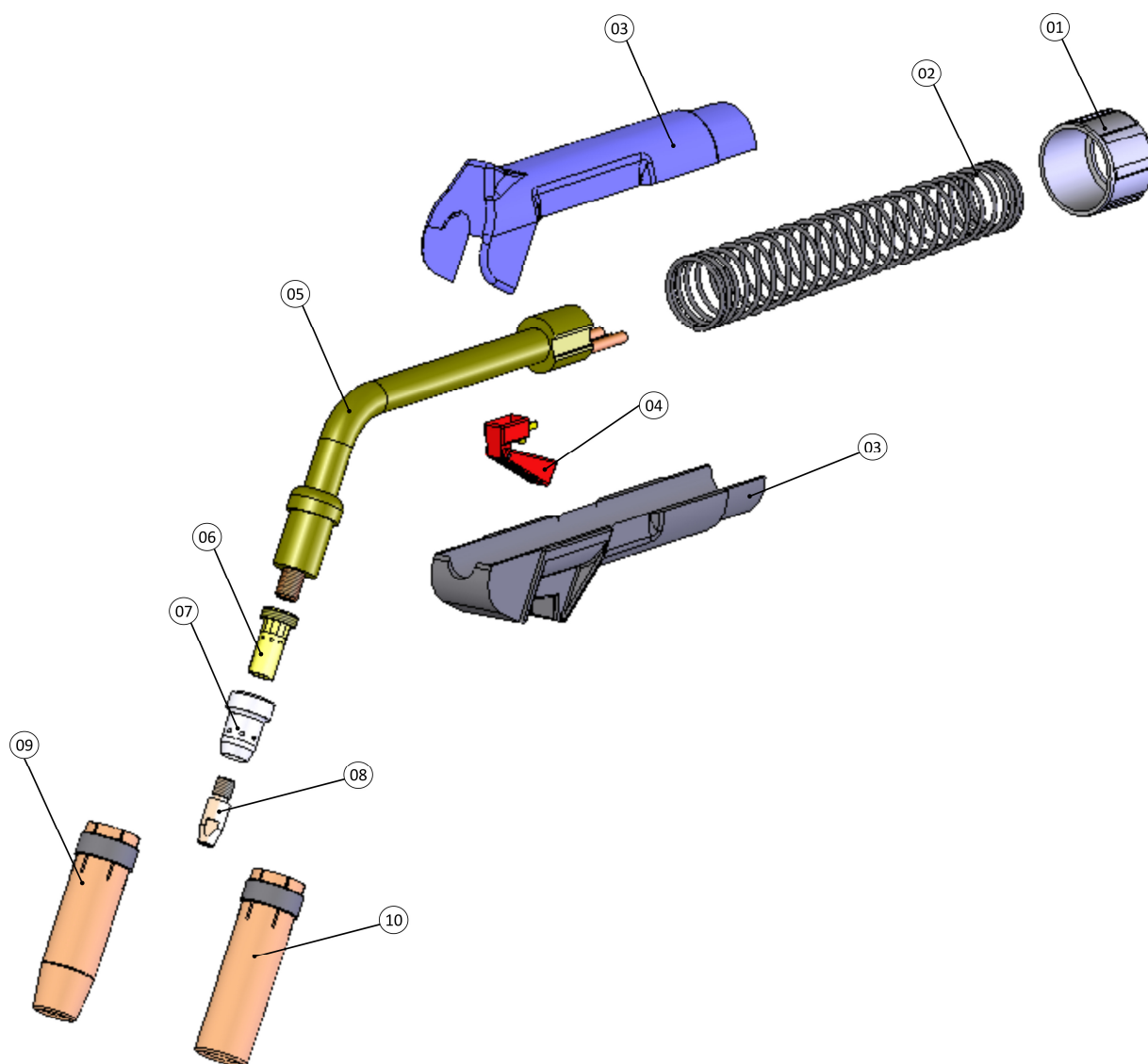
6.D) DESPIECE DE TORCHAS.

6.D.1) DESPIECE TORCHA MB.36.



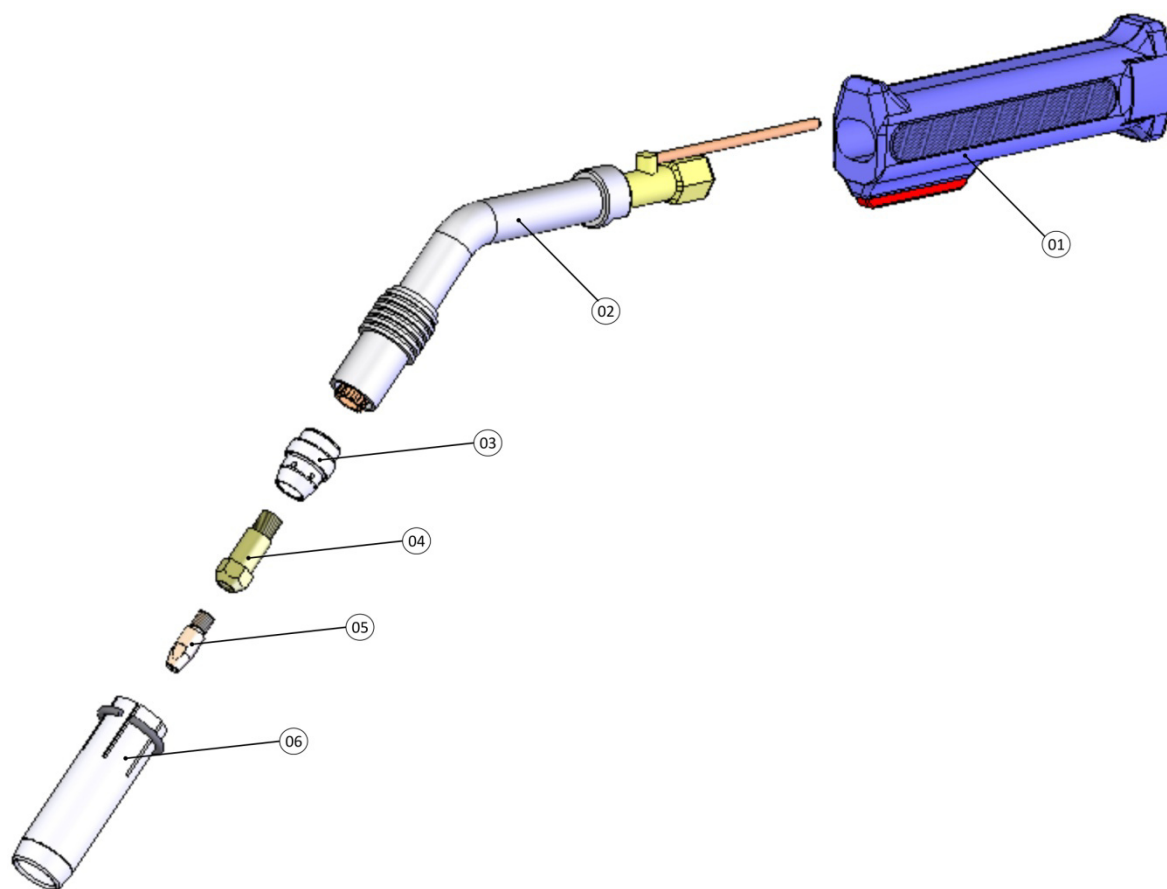
Ítem.	Descripción	Código
	TORCHA MIG 36 x 3 m (COMPLETA)	02-001.TM3630
	TORCHA MIG 36 x 4 m (COMPLETA)	02-001.TM3640
	TORCHA MIG 36 x 5 m (COMPLETA)	02-001.TM3650
01 al 04	EMPUÑADURA CON GATILLO MB 15 / 25 / 36 / 501	02-001.TR2507
04	GATILLO MB 25 / 36	02-001.TR2412
05	CUELLO CURVO MB 36 50º	02-001.TR3635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

6.D.2) DESPIECE TORCHA MB 501.

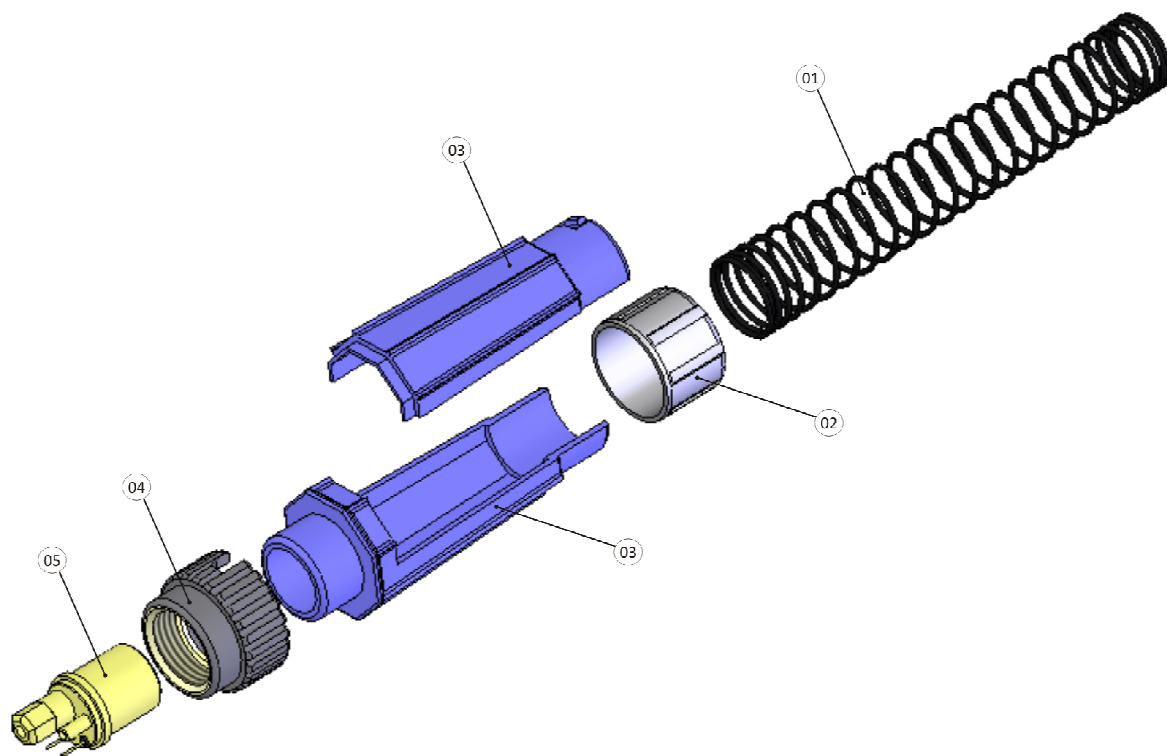


Ítem.	Descripción	Código
	TORCHA MIG 501 x 3 m (COMPLETA)	02-001.TM5130
	TORCHA MIG 501 x 4 m (COMPLETA)	02-001.TM5140
01 al 04	EMPUÑADURA CON GATILLO MB 15 / 25 / 36 / 501	02-001.TR2507
04	GATILLO MB 15 / 25 / 36 / 501	02-001.TR2412
05	CUELLO CURVO MB 501 50º	02-001.MB5134
06	PORTA TUBO MB 501 M6 LARGO 29 mm	02-001.TR5131
	PORTA TUBO MB 501 M8 LARGO 29 mm	02-001.TR5133
07	DIFUSOR CERAMICO MB 501	02-001.TR5128
08	TUBO DE CONTACTO M 6 Ø 0,6 mm a Ø 1,6 mm	02-001.0M06xx
	TUBO DE CONTACTO M 8 Ø 0,9 mm a Ø 2,4 mm	02-001.0M08xx
09	TOBERA CONICA MB 501 Ø 16 mm	02-001.TR5120
10	TOBERA CILINDRICA MB 501 Ø 20 mm	02-001.TR2423

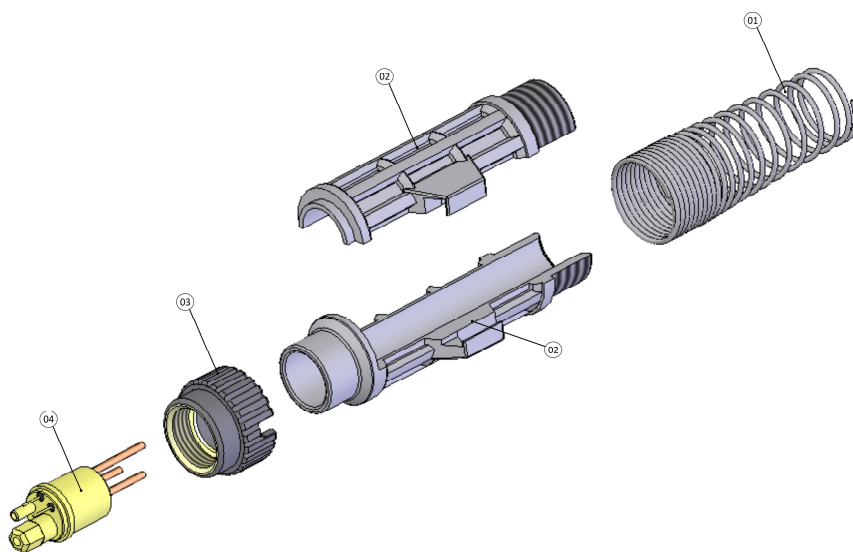
6.D.3) DESPIECE TORCHA RB 61.



Ítem.	Descripción	Código
	TORCHA MIG 61 x 3 m (COMPLETA)	02-001.TM6130
	TORCHA MIG 61 x 4 m (COMPLETA)	02-001.TM6140
01	EMPUÑADURA RB 61 / MB 40 CON GATILLO	02-001.TR6107
02	CUELLO CURVO RB 61 50º	02-001.TR6135
03	DIFUSOR CERÁMICO RB 61	02-001.TR6128
04	PORTA TUBO RB 61 M10	02-001.MB6130
05	TUBO DE CONTACTO M 10 Ø 1,2/1.6/2.4 mm CuCrZr	02-001.M10xxC
06	TOBERA CÓNICA RB 61 Ø 20 mm	02-001.TR6121

6.D.4) DESPIECE ACOPLE TRASERO DE TORCHA

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

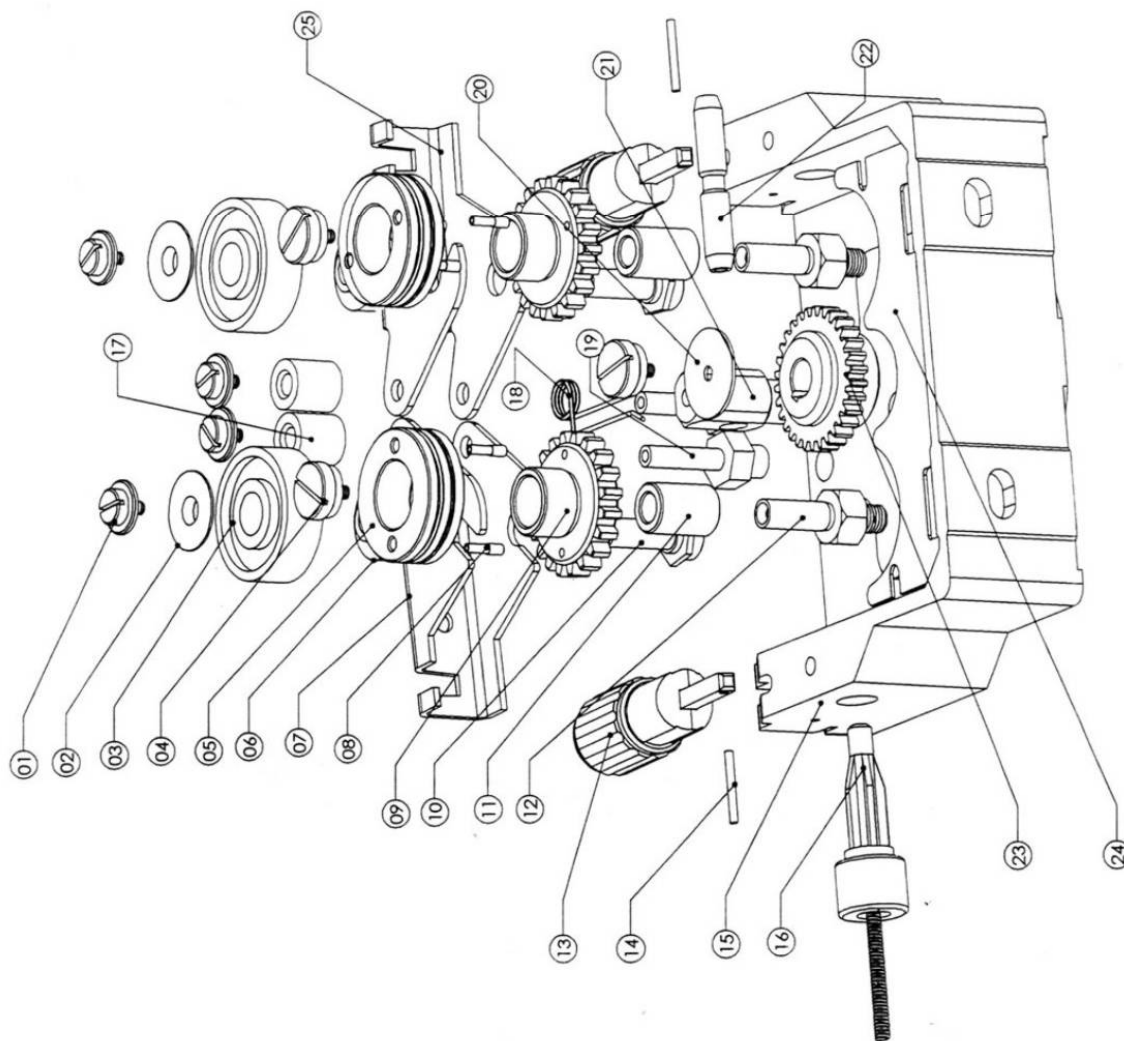
6.D.5) DESPIECE ACOPLE TRASERO DE TORCHA MB 501.

Ítem.	Descripción	Código
01 al 04	EMPUÑADURA TRASERA MB 501 COMPLETA	02-001.TR0501

6.E) DESPIECE DE MOTOR.

Motor SSJ-11

DESPIECE Nº	MOTOR SSJ 11 (4R)	CODIGO
01	TORNILLO RULEMAN	21-100-110010
02	PLANA RULEMAN	21-100-110020
03	RULEMAN	21-100-110030
04	TORNILLO RODILLO	21-100-110040
05	RODILLO MACIZO 0,6/0,8	21-100-110508
05	RODILLO MACIZO 0,9/1,2	21-100-110509
05	RODILLO MACIZO 1,2/1,6	21-100-110516
05	RODILLO TUBULAR 1,6/2,4	21-100-110624
06	SUPLEMENTO RULEMAN	21-100-110060
07	CABALLETE IZQUIERDO	21-100-110070
08	ESPIÑA ENGRANAJE	21-100-110080
09	ENGRANAJE	21-100-110090
10	PERNO	21-100-110100
11	BUJE ENGRANAJE	21-100-110110
12	PERNO ENGRANAJE	21-100-110120
13	TUERCA COMPRESION	21-100-110130
14	ESPIÑA ELÁSTICA TUERCA COMPRESIÓN	21-100-110140
15	PLATINA	21-100-110150
16	GUIA ENTRADA ALAMBRE	21-100-110160
17	BUJE RULEMAN	21-100-110170
18	RESORTE	21-100-110180
19	PERNO	21-100-110190
20	PLANA	21-100-110200
21	PERNO	21-100-110210
22	GUIA ALAMBRE	21-100-110220
23	ENGRANAJE EJE MOTOR	21-100-110230
24	CHAPA PROTECTORA	21-100-110240
25	CABALLETE DERECHO	21-100-110250



UNIR S.A.
SOLDADURA Y CORTE

SECCIÓN 7 - MANTENIMIENTO.

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.
- Para remover el polvo depositado sobre el transformador, impedancia, llaves y rectificador usar un chorro de aire comprimido seco (Máx. 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 aislaciones.
- Al término de estas operaciones, volver a montar los paneles del equipo, apretando al máximo los tornillos de fijación.
- Nunca realice operaciones de soldadura con la fuente de poder abierta.

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.

Cambio de la guía flexible

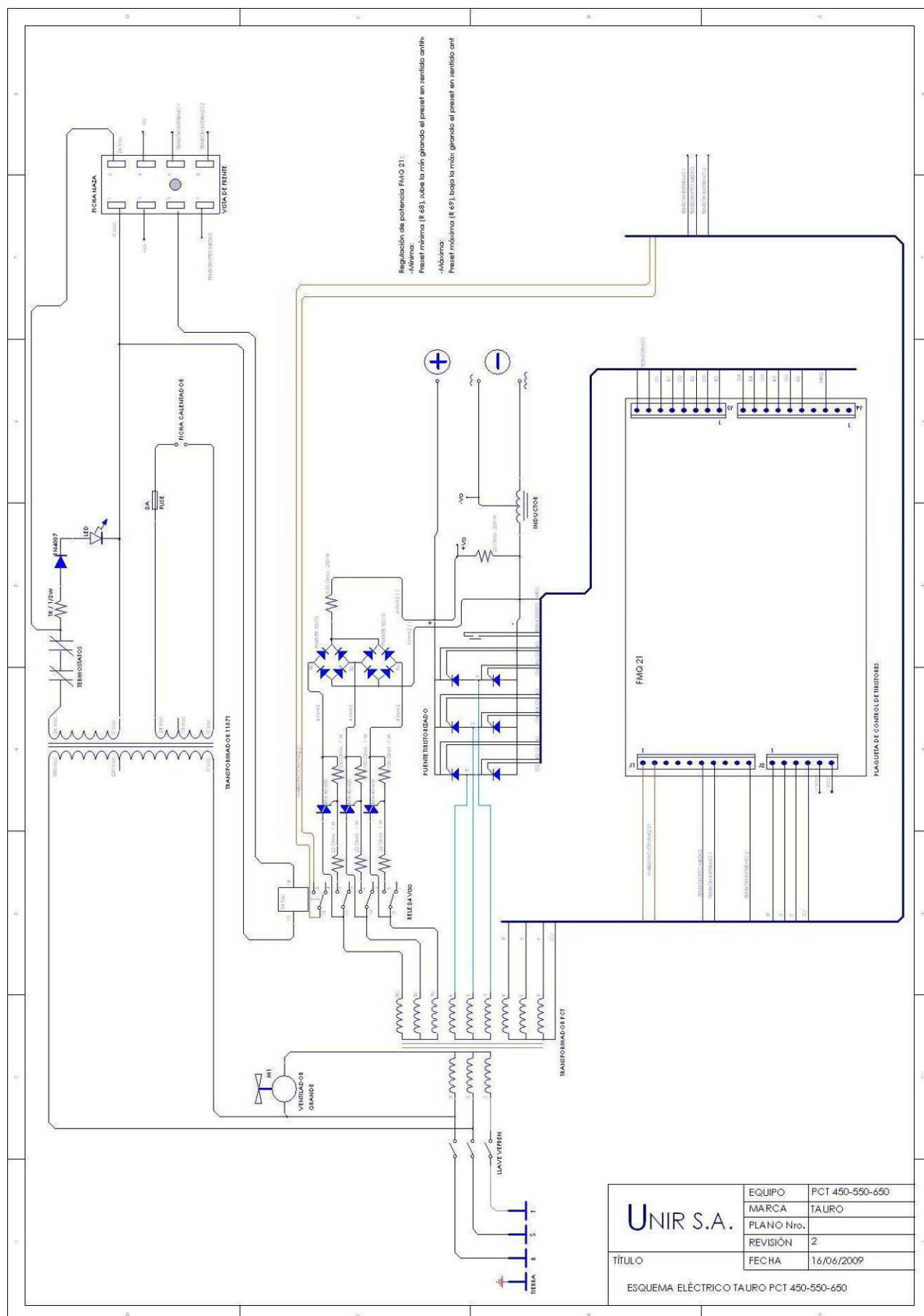
- Retirar la torcha del acople Euro. Extenderla lo más recta posible. Retirar tobera, tubo de contacto y distribuidor de gas. Retirar tuerca de fijación de guía (en la entrada de alambre de la torcha). Retirar guía usada. Introducir suavemente la guía nueva, comprobando que no se encuentran obstrucciones.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

Cabezal T2

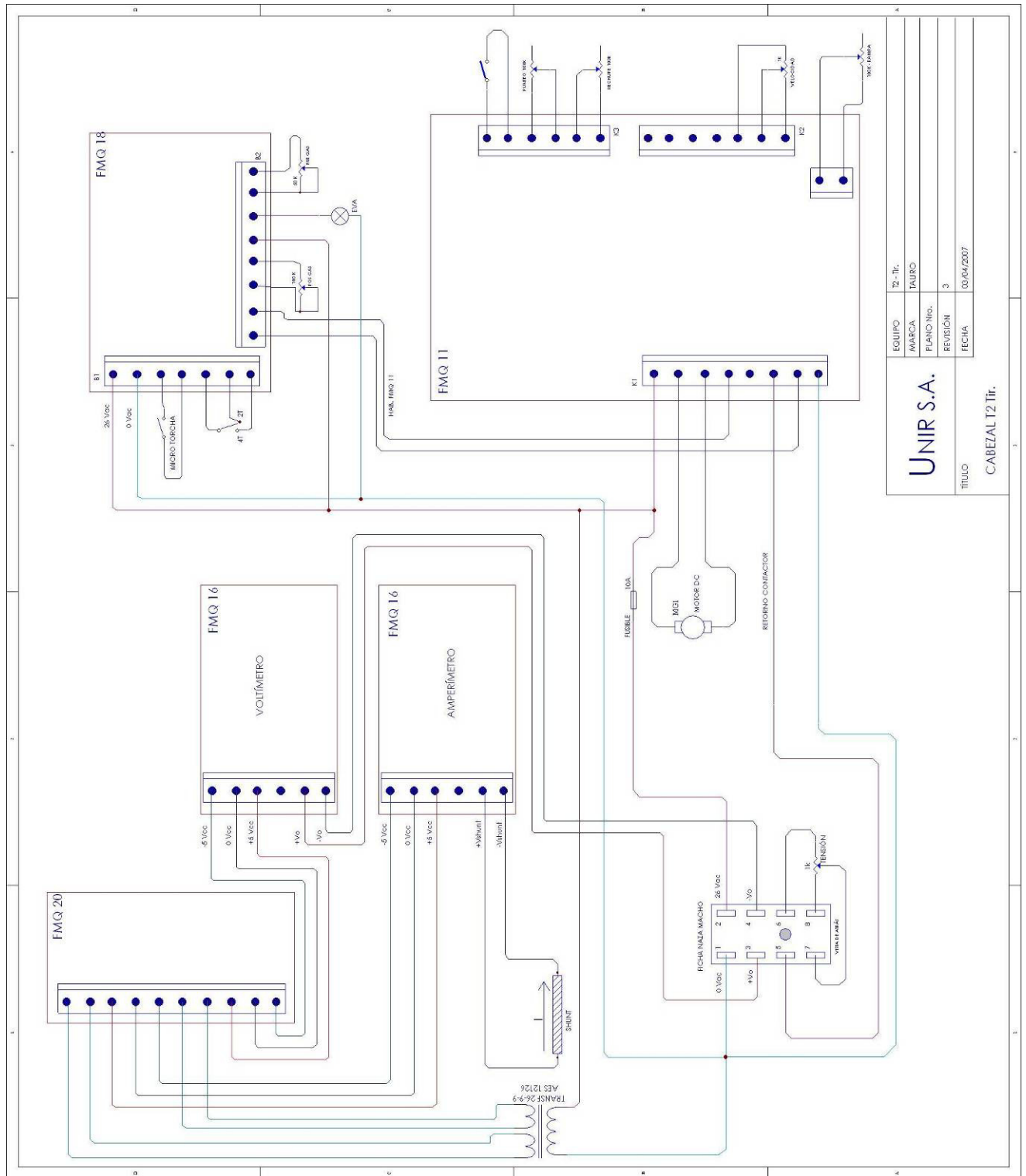
- Verificar periódicamente el estado de los rodillos. Sopletear con aire comprimido seco para eliminar el polvo metálico depositado en la zona de arrastre: rodillos, guía de entrada y salida.

SECCIÓN 8 - ESQUEMAS ELÉCTRICOS.

8. A) CIRCUITO ELÉCTRICO PCT 450/550/650.



8. B) CIRCUITO ELÉCTRICO CABEZAL T2.



EQUIPO		T2 - Tr.
MARCA		TAURO
PLANO No.		3
REVISIÓN		
FECHA		00/04/2007
UNIR S.A. TÍTULO CABEZAL T2 Tr.		

SECCIÓN 9 - GARANTÍA.**9.A) CONDICIONES.**

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, 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, pre-calentador, 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.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: _____



*Raza
Predominante*



UNIR S.A. 
SOLDADURA Y CORTE

Administración y Planta Industrial: Ovidio Lagos 4185 - Rosario

Tel/Fax: (0341) 4333388 y rotativas.

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

e-mail: ventas@tauro.com.ar
tecnica@tauro.com.ar