



UNIR S.A.
SOLDADURA Y CORTE 

MANUAL TAURO XT 630 / 730 C



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

ÍNDICE.

SECCIÓN 1 - SEGURIDAD.

- 1.A) Advertencias.
- 1.B) Instrucciones de seguridad.

SECCIÓN 2 - ESPECIFICACIONES.

- 2.A) Características generales.
- 2.B) Componentes principales.
- 2.C) Comandos.
- 2.D) Características eléctricas y mecánicas.

SECCIÓN 3 - INSTALACIÓN.

- 3.A) Recepción del material.
- 3.B) Reclamos.
- 3.C) Conexión.

SECCIÓN 4 - SOLDADURA POR ELECTRODO. PROCEDIMIENTOS Y DATOS TÉCNICOS.

- 4.A) Procedimientos y datos técnicos de la soldadura por electrodo.
- 4.B) Fases de la soldadura por electrodo (MMA).

SECCIÓN 5 - OPERACIÓN.

Regulación.

SECCIÓN 6 - IDENTIFICACIÓN DE PROBLEMAS Y POSIBLES SOLUCIONES.

Tabla.

SECCIÓN 7 - MANTENIMIENTO.

General

SECCIÓN 8 - CODIFICACIÓN TAURO XT 630/730 C.

SECCIÓN 9 - ESQUEMA ELÉCTRICO.

Circuito eléctrico general.

SECCIÓN 10 - GARANTÍA.

- 10.A) Condiciones.
- 10.B) Certificado de garantía.

SECCIÓN 11 - CERTIFICADO DE CALIDAD.

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 XT 630 / 730 C son rectificadores trifásicos concebidos para la soldadura manual con electrodos revestidos, con regulación por núcleo móvil.

Dichos equipos poseen una estructura robusta, con un gabinete resistente, lo que los convierte la elección ideal para trabajos pesados en el mercado industrial.

También son utilizadas en procesos de corte por arco-aire utilizando la pinza porta-electrodo y el electrodo de características adecuadas.

La refrigeración es forzada por un ventilador con motor monofásico blindado.

2.B) COMPONENTES PRINCIPALES.

2.B.1) FUENTE DE PODER XT 630 / 730 C.

Transformador trifásico.

Rectificador trifásico, de onda completa.

Ventilador monofásico.

Cables de alimentación.

Panel de Comandos.

2.C) COMANDOS TAURO XT 630 / 730 C.



- 01 - Indicador luminoso de encendido.
- 02 - Manija de regulación de potencia.
- 03 - Acople rápido de polaridad positiva.
- 04 - Acople rápido de polaridad positiva para soldadura de electrodos celulósicos de hasta 4 mm de diámetro.
- 05 - Acople rápido de polaridad negativa.
- 06 - Llave de encendido.

2.D) CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS Y MECÁNICAS.

Modelos		XT-630 C	XT-730 C
Alimentación		3x380 V	
Frecuencia		50 Hz	
Corriente nominal FS 60%		430 A	530 A
Consumo aproximado @ FS 60%		37 KVA	44.5 KVA
Campo de regulación		60 a 630 A	70 a 730 A
Tensión máx. Circuito abierto		82 V	
Clase de aislación		H	
Ventilación		Forzada	
Dimensiones (mm)	Largo	950	
	Ancho	810	
	Alto	660	
Peso (Kg)		192	206

SECCIÓN 3 - INSTALACIÓN.**3.A) RECEPCIÓN DEL MATERIAL.**

El conjunto del equipo se compone de:

- 1 Fuente de Poder XT 630 / 730 C.
- 1 Manual de Instrucciones.

- 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, realizar 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 6 - 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 se encuentre apagado.
- 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 dotándose 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.

SOLDADURA POR ELECTRODO.

Circuito de soldadura:

- Conectar la pinza porta electrodo en el acople rápido ubicado en el frente de la máquina de la polaridad correspondiente al tipo de electrodo a usar.
- Conectar la pinza masa a la pieza a soldar.

Atención

- Durante esta operación el electrodo se encuentra bajo tensión eléctrica. Por lo tanto si no se toman las precauciones adecuadas se puede incurrir en peligro de electrocución, heridas o encendido eléctrico del arco no deseado.
- Usar siempre indumentaria y guantes de protección aislantes.

SECCIÓN 4 - NOCIONES DE BASE SOBRE SOLDADURA, PROCEDIMIENTO Y REGULACIÓN.

4.A) PROCEDIMIENTOS Y DATOS TÉCNICOS DE LA SOLDADURA POR ELECTRODO.

- La soldadura por arco eléctrico con electrodos revestidos es un procedimiento por medio del cual se realiza la unión entre dos partes metálicas aprovechando el calor generado por un arco eléctrico que se dispara entre un electrodo fusible y el material que se tiene que soldar.
- Los generadores de corriente para el arco eléctrico (soldadoras) pueden ser de corriente continua o de corriente alterna; los primeros pueden soldar cualquier tipo de electrodo, mientras que los segundos pueden soldar solamente electrodos previstos para corriente alterna.
- La característica constructiva de estos generadores garantiza un buen grado de estabilidad del arco en cuanto a las variaciones de su longitud debidas al alejamiento o acercamiento del electrodo provocadas por la mano del soldador.
- El electrodo esta constituido por dos partes fundamentales:
 - a) **El alma**, que es de la misma naturaleza del material de base (aluminio, hierro, cobre, acero inox.) y cumple con la función de aportar material en la unión.
 - b) **El revestimiento**, constituido por varias sustancias minerales y orgánicas mezcladas entre sí, cuyas funciones son:
 - Protección gaseosa. Una parte del revestimiento, volatilizada a la temperatura del arco, aleja el aire de la zona de soldadura creando una columna de gas ionizado que protege el metal fundido.
 - Aporte de elementos aglutinantes y escorificantes. Una parte del revestimiento se funde y aporta en el baño de fusión algunos elementos que se combinan con el material de base y forman la escoria.
 - Se puede afirmar que la modalidad de fusión y las características del depósito de cada electrodo derivan del tipo de revestimiento además del tipo de material del alma.
 - Los principales tipos de revestimientos son:
 1. **Revestimientos ácidos.** Estos revestimientos dan lugar a una buena soldabilidad y pueden emplearse en corriente alterna o en corriente continua con pinza porta electrodo al polo negativo (polaridad directa). El baño de fusión es muy fluido, por esa razón los electrodos con este revestimiento son aptos esencialmente para la soldadura en plano.
 2. **Revestimientos al rutilo.** Estos revestimientos confieren al cordón una muy buena apariencia estética por lo cual su empleo está ampliamente difundido. Se pueden soldar tanto en corriente alterna como en corriente continua con ambas polaridades.
 3. **Revestimientos básicos.** Se utilizan esencialmente para soldaduras de buena calidad mecánica, aunque el arco tiende a salpicar y la estética del cordón resulta inferior a la del revestimiento al rutilo. Se utilizan generalmente en corriente continua con electrodo al polo positivo (polaridad inversa), si bien existen unos electrodos básicos para corriente alterna. Los revestimientos básicos son ávidos de humedad, por tanto deben guardarse en ambiente seco, dentro de cajas bien cerradas. Recordamos, además, que a los aceros con contenido de carbono superior a 0,6 % es necesario soldarlos con electrodos especiales.
 4. **Revestimientos celulósicos.** Son electrodos que se sueldan en corriente continua, conectados al polo positivo; se emplean esencialmente para soldadura de tubos, dada la viscosidad del baño y la fuerte penetración. Requieren generadores con propiedades adecuadas.

4.A.2) FASES DE LA SOLDADURA POR ELECTRODO (MMA).

- Fase de preparación:

a) Preparación de los bordes para soldar.

La preparación de los bordes varía según el espesor del material a soldar, de la posición de la soldadura, del tipo de unión y de las exigencias de realización. De todas maneras siempre es aconsejable trabajar sobre partes limpias, no oxidadas, o que no presenten herrumbre u otras sustancias que podrían dañar la soldadura.

Los bordes pueden ser preparados con unos biseles a "V" para una soldadura de un solo lado; o a "X" cuando se necesita una soldadura de ambos.

b) Elección del electrodo.

La elección del diámetro del electrodo depende del espesor del material, del tipo de unión y de la posición de la soldadura. Cuando se ejecutan soldaduras "en posición" el baño tiende a bajar por fuerza de

gravedad, por lo tanto se aconseja utilizar electrodos de pequeño diámetro en pasadas sucesivas. Para electrodos de diámetro grueso se necesitan elevadas corrientes de soldadura que aporten una adecuada energía térmica.

c) Planteamiento de la corriente de soldadura.

La estabilidad y continuidad de la soldadura permiten trabajar con corrientes de valores bajos y en condiciones de particular dificultad. La tabla siguiente da indicativamente la corriente mínima y máxima utilizable para soldadura sobre acero al carbono. De todos modos, normalmente los datos para la soldadura de los varios tipos de electrodos, son referidos por el mismo constructor.

Diámetro electrodo (mm)	Corriente de soldadura mín. (A)	Corriente de soldadura máx. (A)
1,6	25	50
2	40	70
2,5	60	110
3,25	100	140
4	140	180

- **Encendido del arco:**

El arco eléctrico se enciende frotando la punta del electrodo sobre la pieza a soldar, retirando rápidamente la varilla hasta que se mantenga el arco. Un movimiento demasiado lento puede provocar el pegado del electrodo a la pieza, en tal caso con un tirón lateral se libera la varilla; en cambio un movimiento demasiado veloz puede provocar el apagado del arco. Algunos equipos inverters (como el INV 330/430 C) poseen una regulación en la corriente de inicio que facilita el encendido del electrodo.

- **Ejecución de la soldadura:**

El ángulo de inclinación de la varilla varía en función de las pasadas efectuadas; el movimiento del electrodo se ejecuta por medio de oscilaciones y paradas a los lados del cordón de manera que se evite la acumulación de material de adjunción en el centro de la soldadura.

- **Remoción de la escoria:**

Para los electrodos revestidos, se hace necesaria la remoción de la escoria después de cada pasada. La remoción se realiza por medio de un pequeño martillo, o para escorias friables con un cepillo metálico. Para una correcta ejecución de los diversos tipos de unión en las varias posiciones, es necesario ejercitarse bajo la guía de un experto.

SECCIÓN 5 - OPERACIÓN.

REGULACIÓN.

1) REGULACIÓN PARA SOLDADURA.

Ver los procedimientos de soldadura incluidos en este manual.

1. Conectar los cables de soldadura en los bornes de salida de pinza y masa. Verificar que la polaridad en que se conecta el cable de pinza corresponda con el electrodo que se ha seleccionado.
2. Conectar el equipo a la red, verificando previamente que se ha instalado la conexión de descarga a tierra y que el interruptor general del equipo se encuentra en la posición de apagado.
3. Accionar el interruptor general. Debe encenderse la lámpara de encendido y comenzar a funcionar el ventilador del equipo.
4. Regular la corriente de soldadura mediante la manija dispuesta en el frente de la máquina.

2) ADVERTENCIAS.

- Asegurarse de que las aberturas de ventilación **nunca** queden obstruidas.
- **Jamás** opere el equipo si nota que el ventilador se detiene.
- Confirmar que el proceso de soldadura no sobrepase el factor de servicio de la máquina.

SECCIÓN 6 - IDENTIFICACIÓN DE PROBLEMAS Y POSIBLES SOLUCIONES.

Problemas	Posibles causas	Controles a efectuar y soluciones
No se ilumina la lámpara de encendido	Falta alguna fase en la entrada del equipo	Controlar toma de alimentación y cable de alimentación
	Falla en la llave de encendido	Controlar y reemplazar
	Lámpara de encendido quemada	Controlar y reemplazar
No enciende el ventilador de refrigeración	Falta alguna fase en la entrada del equipo	Controlar toma de alimentación y cable de alimentación
	Falla en la llave de encendido	Controlar y reemplazar
	Ventilador fallado	Controlar y reemplazar
Falta de potencia del equipo o arco de soldadura intermitente	Falta alguna fase en la entrada del equipo	Controlar toma de alimentación y cable de alimentación
	Falla en la llave de encendido	Controlar y reemplazar
	Puente rectificador fallado	Controlar y reemplazar
	Cables de soldaduras o pinzas en mal estado	Controlar y reemplazar
No puede regularse la potencia	Conjunto de desplazamiento averiado	Reparar o reemplazar

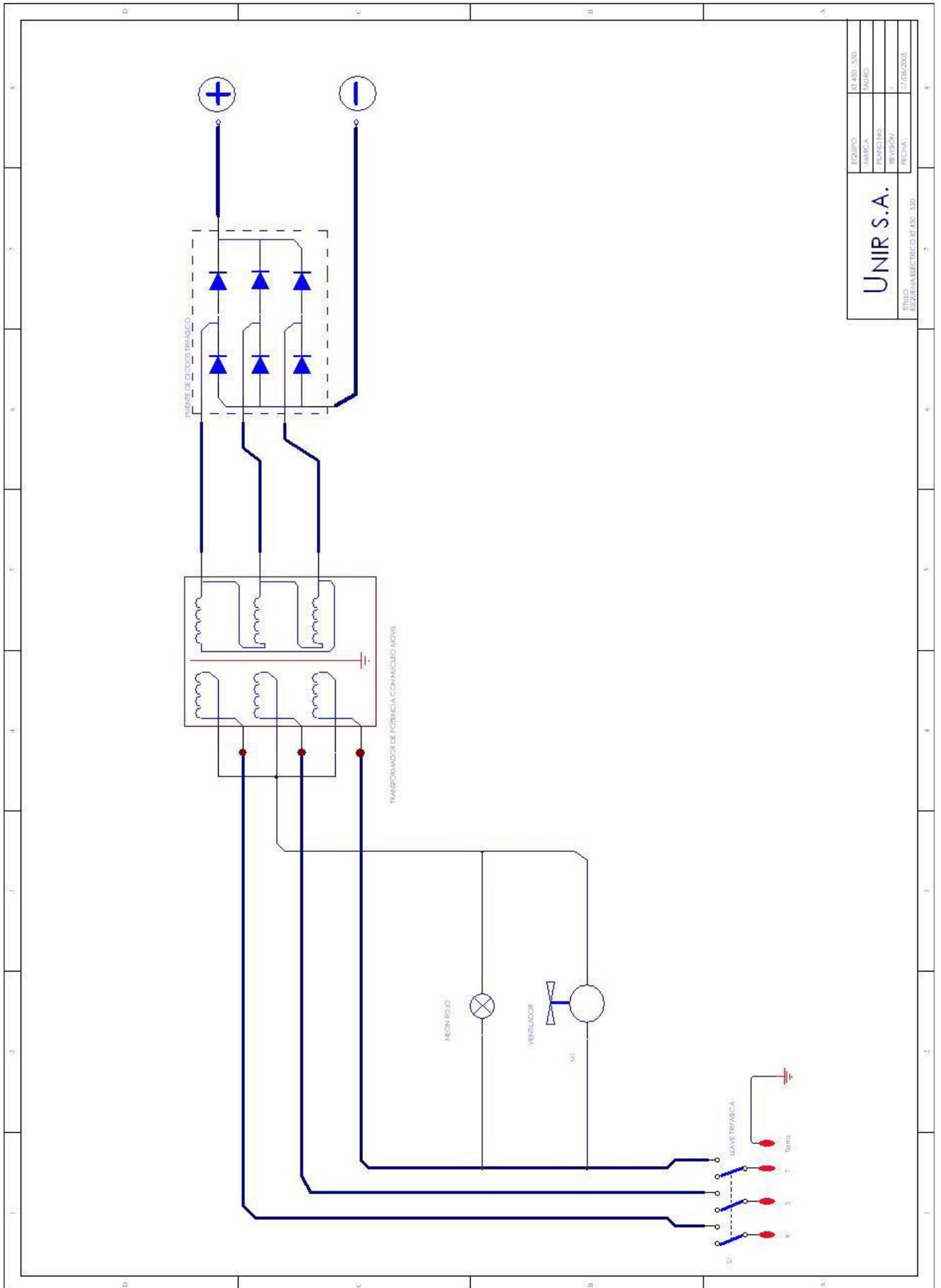
SECCIÓN 7 - MANTENIMIENTO.**GENERAL.**

- 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.

SECCIÓN 9 - CODIFICACIÓN TAURO XT 630 / 730 C.

ÍTEM	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO XT 630 C	CÓDIGO XT 730 C
1	MANIJA ALUMINIO XT DESPLAZAMIENTO	CO-GAB.004000	
2	MANIJA POMPON (MACIGI 62X35X10)	CO-GAB.011500	
3	VENTILADOR MOTOR GRANDE MFD 33/28 P/C A RUL. C/PA-	CO-ELE.090100	
4	VENTILADOR HELICE MOTOR GRANDE - HF 300	CO-ELE.090300	
5	RUEDA TRASERA - REFORZADA 200 X 45	CO-RUE.007000	
6	RUEDA DELANTERA - GIRATORIA MEDIANA REF 200	CO-RUE.013000	
7	PUENTE RECTIFICADOR	05-020.ZDLS60	CO-ELE.056300
8	LLAVE INTERRUPTORA	CO-ELE.041300	
9	NEON LUZ DE FRENTE EQUIPO ROJO 220V - SPO-10	CO-ELE.050800	
10	SHUNT XT 630/730	CO-PRE.FMQ030	
11	DESPLAZAMIENTO XT - TUERCA + TORNILLO LARGO	CO-VAR.000600	
12	TRANSFORMADOR COMPLETO - INCLUYE MOVIMIENTO	CO-PRE.0XT104	CO-PRE.0XT108
13	INDUCTOR	CO-PRE.0XT036	

SECCIÓN 9 - CIRCUITO ELÉCTRICO XT 630 / 730 C.



UNIR S.A. <small>TÍTULO: ESQUEMA ELÉCTRICO DE NO. 1309</small>		EQUIPO	ET. 430 - 330
		MARCA	FAIRCHILD
		TRANSFORM.	
		FECHA:	12/06/2008

SECCIÓN 10 - GARANTÍA.**10.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, fusibles, 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) Pinza porta electrodo, cables, pinza masa, **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.**

10.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: _____

--- Página en blanco ---

SECCIÓN 11 - CERTICADO DE CALIDAD.

DETALLE DE EMBALAJE.

Modelo	Cantidad	Nota
Fuente XT 630/730 C	1	
Manual de instrucciones	1	
Conector macho cordón 35/50	2	

Nombre del producto: _____

Numero de serie: _____

Ensayos de prueba del equipo: _____

**Los requerimientos técnicos y el adecuado despacho
 está garantizado por UNIR S.A.**

Supervisor: _____

Fecha: _____

TAURO[®]

Raza Predominante

FMQ[®]

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