

MANUAL DE OPERACIÓN



NO INSTALE U OPERE ESTE EQUIPO SIN ANTES LEER ESTE MANUAL

Especificaciones técnicas

- Máquina para procesos SMAW y TIG LIFTARC
- Dispositivo protector de voltaje sin carga a 14 VDC para la seguridad del Usuario cuando la soldadora no está en uso.
- Corriente de soldadura fácil de regular debido a un potenciómetro de ajuste fino y amperímetro digital
- Portátil: Tamaño compacto y ligero

BUFALO	UNIDAD	200PLUS
Voltaje de entrada	V	1x220 V 60 Hz
Proceso	-	Electrodo /TIG LIFT ARC
Corriente de salida	A	200
Capacidad de entrada	KVA	7.7
Sin voltaje de carga	V	76
Rango de salida	A	10 ~200
Tensión de salida	V	19
Ciclo de trabajo	%	60%
Dimensiones	Mm	170*440*290
Peso	Kg	9.300

Medidas de seguridad

- Use gafas de seguridad aprobadas con protectores laterales debajo de su casco de soldadura o protector facial y en todo momento en el área de trabajo.
- Cuando trabaje por encima del nivel del piso, use un arnés de seguridad para protegerse de una caída en caso de que reciba una descarga eléctrica.
- No instale ni coloque la máquina sobre superficies con combustibles.
- Asegúrese de que todo el procedimiento de instalación, operación, mantenimiento y reparación sea realizado solo por una persona calificada

Advertencias

- Use guantes aislantes secos para protección corporal. No tocar el electrodo con la mano descubierta.
- No use guantes mojados o dañados
- No toque las partes electrónicas

- No sumerja el electrodo en agua para enfriarlo
- Instalar y aterrizar la tierra física correctamente en todos los equipos
- Protéjase de una descarga eléctrica aislándose de la pieza de trabajo y el porta electrodo
- Use material aislante seco no inflamable si es posible, o use alfombras de goma secas, madera seca o contrachapada, u otro material aislante seco suficientemente grande para cubrir su área total de contacto con el trabajo o tierra.
- Interrumpa la alimentación del voltaje de entrada utilizando el interruptor de desconexión en la caja de fusibles antes de trabajar con el equipo
- Inspeccione con frecuencia el cable de alimentación de su dispositivo por daños o cables desnudos y repare o reemplace el cable inmediatamente si está dañado

Los humos y los gases pueden ser peligrosos

- La soldadura puede producir humos y gases peligrosos para la salud. Evite respirar estos humos y gases. Al soldar, mantén la cabeza fuera del humo. Use suficiente ventilación y / o escape en el arco para mantener los humos y gases lejos de la zona de respiración.
- Utilice suficiente ventilación forzada o escape local (succión forzada) en el arco para eliminar los humos de su área de tratamiento.
- Utilice un ventilador para eliminar los humos de la zona de respiración y el área de soldadura.

Los rayos de arco pueden quemar los ojos y la piel

- Use careta para soldar con el filtro de protección correcto para proteger sus ojos de las chispas y los rayos del arco.
- Use la gorra de soldador y las gafas de seguridad con protectores laterales. Use protección para los oídos al soldar fuera de posición o en el cuello de la camisa del botón de espacio confidente
- Usar protección completa para el cuerpo. Use ropa protectora sin aceite, como guantes de cuero, camisa gruesa, pantalones sin mangas y zapatos de seguridad.

Las chispas de soldadura pueden provocar un incendio o una explosión

- Elimine los peligros de incendio desde el área de soldadura. Si esto no es posible, cúbralos para evitar que las chispas de soldadura comiencen un incendio. Recuerde que la chispa de soldadura y los materiales calientes de la soldadura pueden ir fácilmente a través de pequeñas grietas y abrirse a áreas adjuntas. Evite la soldadura cerca de líneas hidráulicas.
- Cuando suelde, asegúrese de que ninguna parte del circuito del electrodo esté tocando el circuito de la pinza de retorno.
- No soldar en tambores, tanques o cualquier contenedor cerrado a menos que una persona calificada lo haya aprobado y lo haya declarado o preparado para que sea seguro
- Conecte la pinza del cable de retorno directo a la pieza de trabajo o a una zona cercana de la misma. Los cables de retorno conectados al marco de edificios o a lugares lejanos al área de soldadura incrementan la posibilidad de que la corriente de soldadura pase a través de cadenas de elevación, cables de grúa o circuitos alternos. Esto puede crear peligros de incendio o sobrecalentar cadenas de elevación o cables hasta que fallen.

Instalación

La máquina de soldar deberá instalarse en lugares:

- Libre de inflamables
- Libres de: humedad, suciedad y polvo
- Protegiendo de la influencia de la soldadura directa, el viento y la lluvia
- Libre de ambientes de vapores de aceite y gases corrosivos.
- El rango de temperatura de operación de -10° C a los 40°c
- Colocar la maquina al operar al menos 30cm de muros y otras maquinas eléctricas.

Conexión de entrada (parte posterior de la maquina)

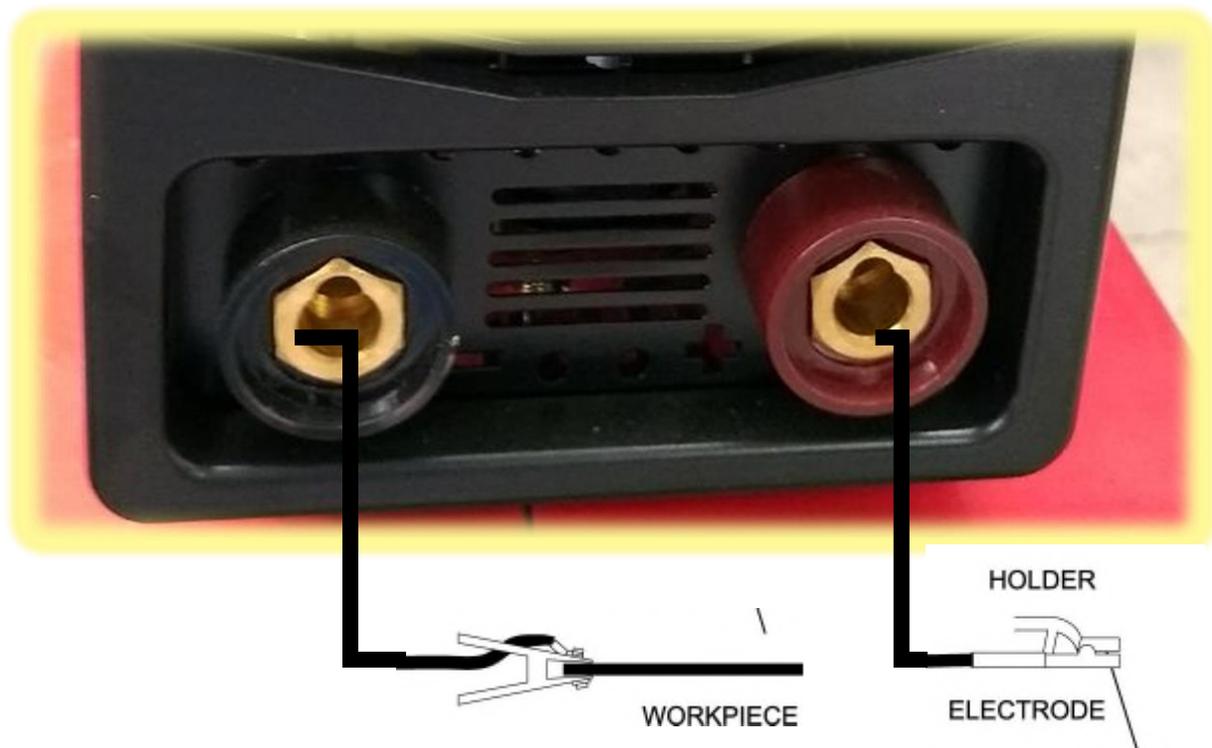
Asegúrese de que el voltaje, la fase y la frecuencia de la potencia de entrada sea como la que especifica en la placa de datos colocada en la tapa posterior de la máquina

- Para conectar los cables de alimentación, apague el interruptor de alimentación
- Verifique que el voltaje de entrada sea suministrado de la línea principal.
- Verifique que el cable a donde se está conectando la maquina este por seguridad conectado a tierra.

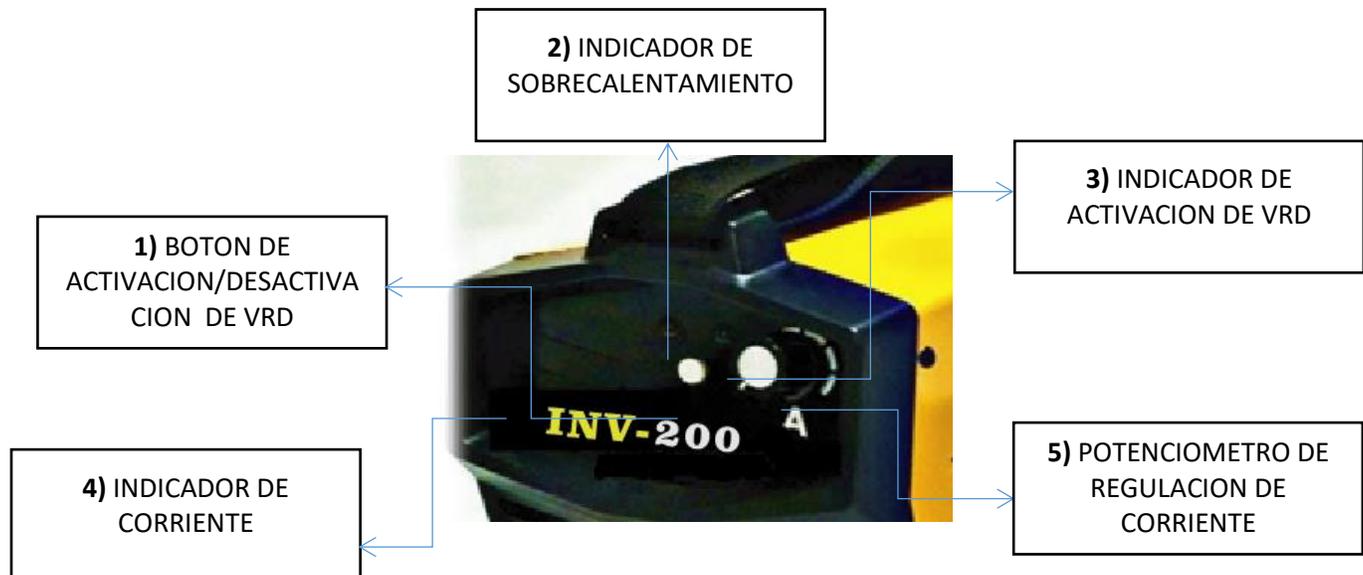
Conexión de salida (panel frontal)

Conexión de salida para soldadura por arco eléctrico

- Conecte el cable de pinza de tierra al negativo (-)
- Conecte el porta electrodo a el positivo (+)



Panel Frontal



1	Botón de activación/desactivación de VRD	Botón para activación/desactivación de VRD "dispositivo reductor de voltaje"
2	Indicador de sobrecalentamiento	Led indicador de sobre temperatura en el equipo (protección a la maquina)
3	Indicador de activación de VRD	Led indicador de activación/desactivación de dispositivo reductor de voltaje
4	Indicador de corriente	Permite visualizar el amperaje de trabajo del equipo para mayor facilidad de calibración
5	Potenciómetro de regulación de corriente	Controla la corriente de soldadura con un ajuste fino visualizando parámetros en pantalla

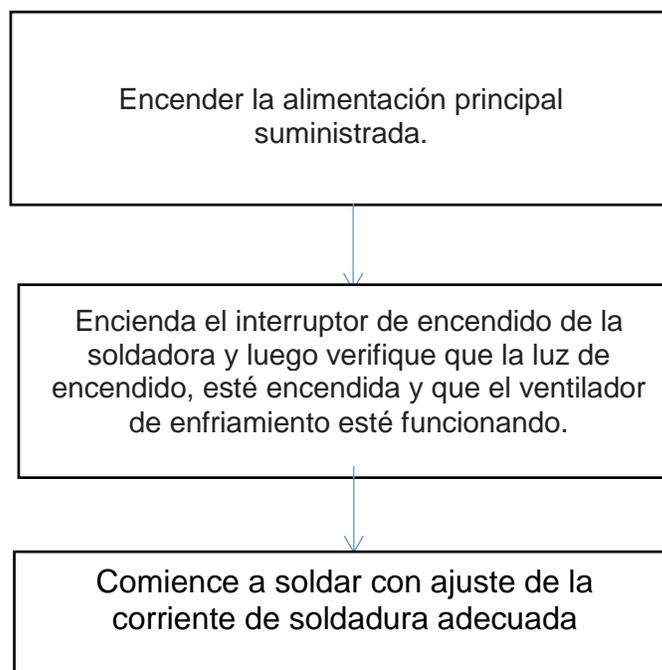
➤ (VRD)

"Dispositivo reductor de voltaje" dispositivo que minimiza el voltaje en circuito abierto por seguridad del operador, restableciéndose al iniciar el arco de soldadura.

➤ (VDC) Voltaje de corriente continua.

Puesta en marcha

Soldadura por electrodo



Solución de problemas

SÍNTOMAS	RAZÓN	SUGERENCIAS
El ventilador de enfriamiento no funciona cuando la maquina este encendida.	<ul style="list-style-type: none"> - Sin voltaje de entrada - Fusible (3 A) es soplado - Interruptor de alimentación se rompió - Ventilador de refrigeración se rompió 	<ul style="list-style-type: none"> - Verificar el voltaje de entrada - Reemplaza el fusible (3 a) - Reemplazar el swich de encendido - Reemplazar el ventilador de refrigeración
No hace arco	<ul style="list-style-type: none"> - Cable porta electrodo o pinza de tierra están rotos - El control PCB se rompió 	<ul style="list-style-type: none"> - Reparar cable de porta electrodo o pinza de tierra - Reemplazar control PCB

Si todas las acciones recomendadas no han resuelto y el problema persiste, comuníquese con nuestro centro de servicio.

Diagrama interno de BUFALO 200 PLUS

EURO WELDING MEXICO

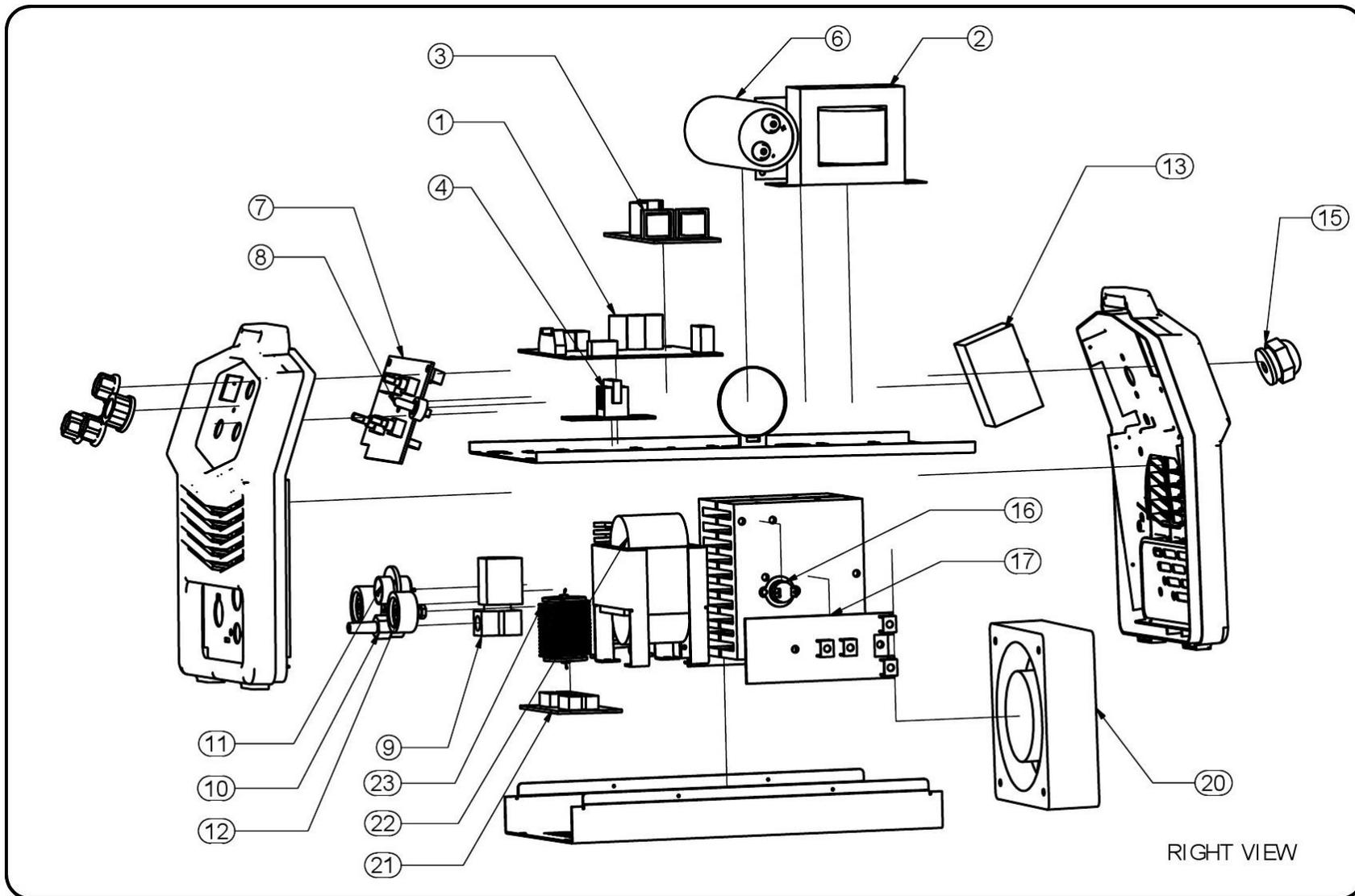
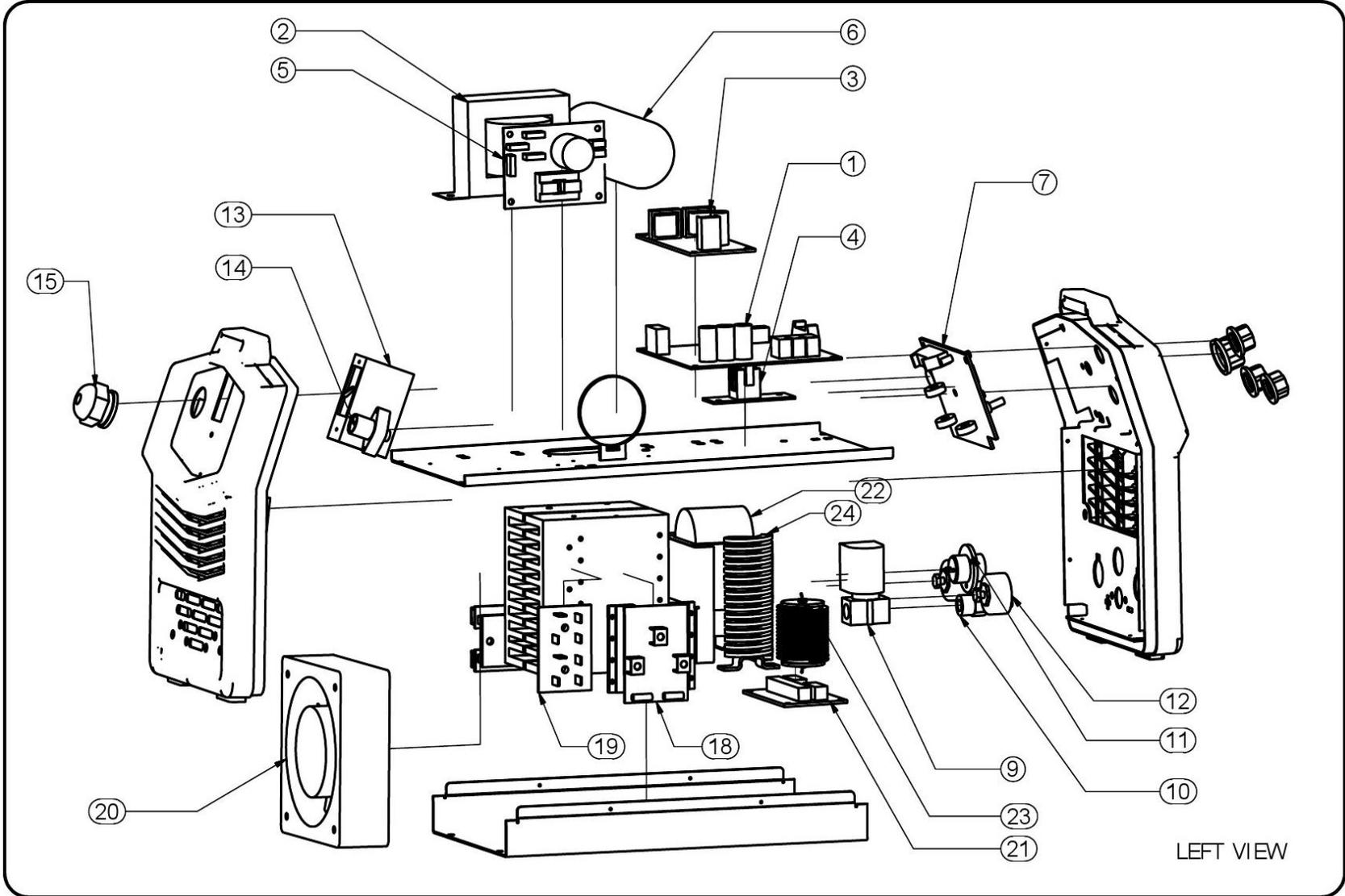




Diagrama interno de BUFALO 200 PLUS

EURO WELDING MEXICO



BUFALOS 200

La descripción puede variar de acuerdo al número de equipo

NO.	NOMBRE POR PARTE	DESCRIPCIÓN	QTY
1	TARJETA PRINCIPAL	WTM-06	1
2	TRAFORMADOR DE CONTROL	7630	1
3	PWD PCB	WPD-01	1
4	FILTODE RUIDO DE PCB	WTF-01	1
5	CONDENSADOR	TDM-10 ³ 65	1
6	FRENTE PCB	1500UF/400 V	1
7	SELECTRO DE ENCENDIDO	WTD-25	1
8	CONECTOR	9/16*1/4	1
9	TERMINAL DE SALIDA	K20-2R	1
10	NFB	6M/M(REL, BLACK)	1
11	CABLE LOCK	9/16 6 φ	1
12	TEMP. SWITCH	PG16	1
13	IGBT, PCB	N85	1
14	OUTPUT DIODE /PCB	LS75A/600V, WIG-02	1
15	INPUT BRIDGE DIODE /PCB	WDO-08	1
16	VENTILADOR	WDB-01	1
17	PILOT SURGE PCB	120 T	1
18	TRASFORMADOR PRINCIPAL	WNF-01	1
19	BOBINA DE INDUCCION	200	1
20	CHOKE TRANSFORMADOR	200	1

Gracias por la adquisición de nuestra máquina

Por favor llene el formulario siguiente para referencias futuras. Esta información se puede encontrar en la placa de identificación de la máquina

NOMBRE DEL PRODUCTO	
MODELO	
NUMERO DE SERIE	
FECHA DE COMPRA	

Cuando solicite un servicio es importante brindar esta información, para agilizar su revisión y trámite.

EWM