



**INVERSORA
DE CORTE PLASMA
SCUT45**

Manual do Usuário



Parabéns,

Você acaba de adquirir mais um produto com qualidade Intech Machine, empresa preocupada em oferecer sempre qualidade e segurança aos seus usuários. Leia atentamente todas as instruções contidas neste manual para obter o máximo de desempenho e durabilidade do produto.

ATENÇÃO! Não use o aparelho sem ler o manual de instruções.

TERMO DE GARANTIA

A Intech Machine oferece ao aparelho constante na Nota Fiscal de venda ao consumidor final, fornecida pelo revendedor o prazo total de 6 (seis) meses, já incluso o prazo de garantia de 3 (três) meses e 3 (três) meses adicionais.

GARANTIA LEGAL: a Intech Machine garante o aparelho contra qualquer defeito de fabricação ou material que ocorrer no prazo legal de 90 (noventa) dias, mediante a lei n.º 8.078/90- Código de Defesa do Consumidor, que será contado a partir da data de entrega do aparelho constante na Nota Fiscal de venda ao consumidor final.

GARANTIA CONTRATUAL: a Intech Machine não cobre garantia de defeitos decorrentes nas seguintes condições:

- Uso indevido do produto;
- Defeito ocasionado por excesso dos limites do produto;
- Queda do produto ou transporte inadequado;
- Adição de peças adquiridas de outro fornecedor (Peças não originais);
- Ligação do produto em tensão inadequada ou oscilação de tensão de alimentação;
- Falta de manutenção preventiva do equipamento;
- Custos de instalação ou desinstalação na residência ou local de uso;
- Peça com desgaste natural por uso do produto;
- Caso o produto tenha sido alterado, ajustado ou consertado por pessoas não autorizadas Intech Machine;

O equipamento foi desenvolvido para uso restrito naquele descrito no manual de instrução e não para atender propósitos específicos do consumidor.

As garantias acima especificadas são limitadas às peças e produtos Intech Machine, não incluindo qualquer espécie de dano decorrente do uso dos equipamentos, e isenta-se de qualquer responsabilidade por eventuais danos materiais e/ou pessoais.

A garantia não cobre despesas de frete ou transporte do equipamento até a Autorizada Técnica Intech Machine mais próxima, sendo que os custos serão de responsabilidade do consumidor.

A Intech Machine reserva-se no direito de alterar os produtos sem prévio aviso, devido as constantes inovações e desenvolvimentos tecnológicos.

Obs.: Encontre a Autorizada Técnica Intech Machine mais próxima de sua localidade através do site: www.intechmachine.com.br/suporte-ao-consumidor

Caso não encontre, favor entrar em contato através do telefone: (11) 4634-8855 (Assistência Técnica).

Nome do Comprador: _____

Nº da Nota Fiscal: _____ Data _____ / _____ / _____

Assinatura e Carimbo do Revendedor: _____





SUMÁRIO

TERMO DE GARANTIA

6	1. DESCRIÇÃO GERAL
7	2. SEGURANÇA
7	3. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
10	4. OPERAÇÃO
13	5. MANUTENÇÃO E CUIDADOS
14	6. LIMPEZA INTERNA

1. DESCRIÇÃO GERAL

A SCUT45 é uma máquina de corte a plasma de alta tecnologia da Intech Machine, projetada para cortar grande variedade de materiais condutores, incluindo aço, alumínio, aço inoxidável, cobre, entre outros.

Ideal para diversos tipos de trabalhos, a SCUT45 pode ser utilizada em serralherias, construção civil, reparos, manutenção de máquinas e equipamentos, artesanato ou metalurgia artística.

Com corrente de 45A, a SCUT45 utiliza um jato plasma para cortar chapas de até 12mm de espessura, em velocidade 10 vezes mais rápida que os métodos tradicionais.

A SCUT45 possui 2 botões, um para ajuste de amperagem e outro para ajuste de tempo da vazão de ar, permitindo melhor controle da velocidade de corte, evitando distorção térmica e garantindo um resultado mais eficiente.

Com um design compacto e portátil, ela é fácil de transportar e de armazenar.

Acompanha vários acessórios além de todos estes recursos e funcionalidades, acompanha vários acessórios que tornam essa ferramenta ainda mais completa:

- 1 Tocha plasma,
- 1 Conjunto garra obra,
- 1 Filtro de ar (embutido),
- 1 Óculos de proteção,
- 1 Escova de aço e picador de solda.

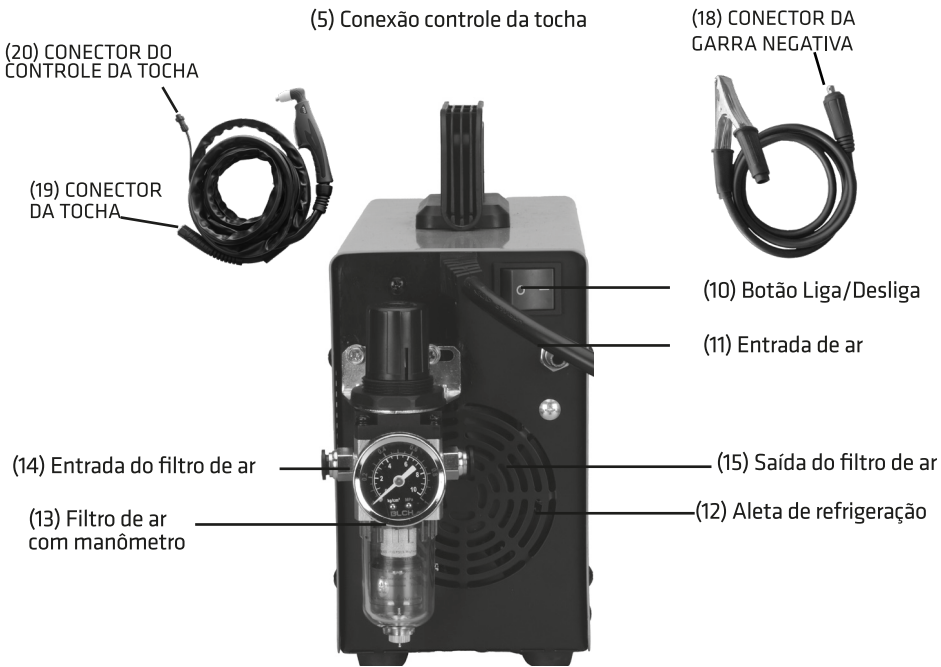
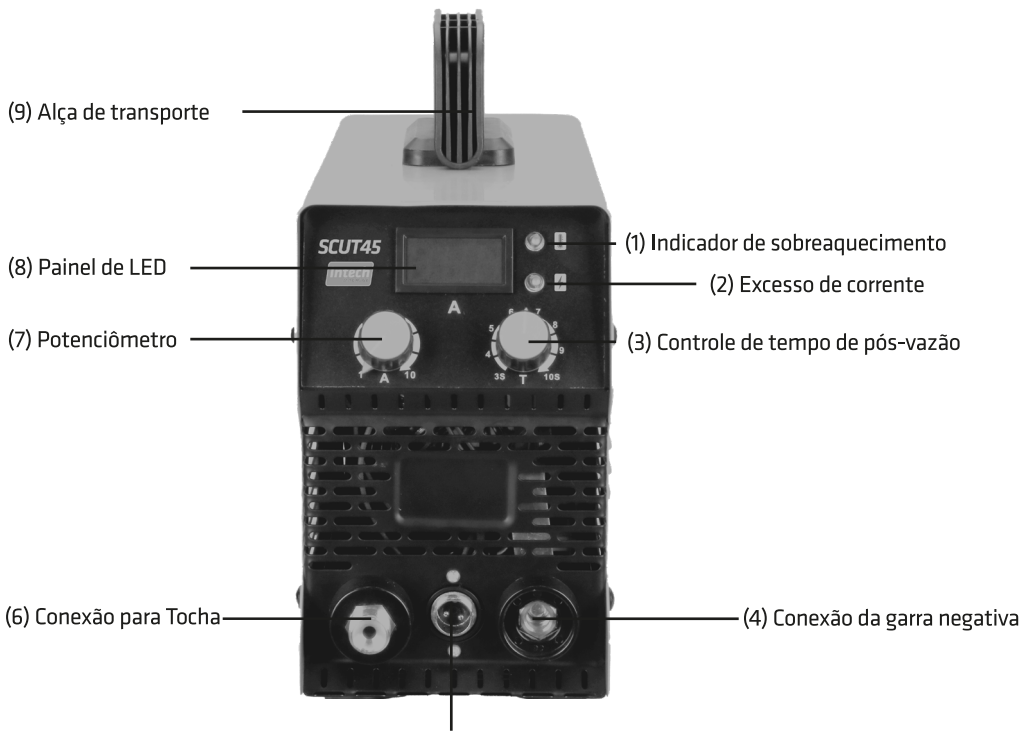
2. SEGURANÇA

- Siga as instruções deste manual ao utilizar o equipamento. O uso incorreto de equipamentos de corte/solda é perigoso para o operador e para pessoas próximas à área de trabalho.
- Ao operar o equipamento, utilize os EPI's adequados como máscara de solda com lente filtrante, luvas, mangotes, botas de segurança e avental.
- Não utilize o equipamento na presença de crianças, animais domésticos ou pessoas despreparadas para o uso do equipamento. CHOQUES ELÉTRICOS PODEM SER FATAIS
- Ligue o equipamento somente em rede elétrica apropriada para o funcionamento, respeitando as especificações da rede.
- Não toque em partes energizadas, quando o equipamento estiver em funcionamento.
- Desligue o equipamento antes de conectar os cabos de solda.
- Não mude os conectores de posição com o aparelho ligado ou conectado à rede elétrica.
- Verifique se o equipamento está devidamente aterrado.
- Não utilize o equipamento em locais úmidos.
- Nunca ligue mais de um equipamento a um único cabo terra.

3. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Descrição	Especificação
Modelo	SCUT45
Tensão da rede	220V
Frequência da rede	60 Hz
Faixa de corrente CUT	15 - 45 A
Ciclo de trabalho	60%
Ciclo de trabalho 100%	31A
Eficiência	80%
Espessura de corte máxima	12mm
Grau de proteção da carcaça	IP21S
Corrente Nominal	22,2 A
Potência Aparente	6,6 kVA
Pressão de ar recomendada	4-5 bar
Vazão do ar recomendada	100 L/min
Abertura do arco Contato	HF
Temperatura de operação	-5 a 40°C

**O ciclo de trabalho deve ser respeitado somente quando o equipamento está sendo utilizado em regime contínuo (Interupto).*



1. Indicador de sobreaquecimento: quando aceso, indica aquecimento excessivo da máquina.
2. Excesso de corrente: quando aceso, indica que a corrente selecionada está muito alta.
3. Controle de tempo de pós-vazão: possibilita o operador configurar o tempo de pós-vazão de gás/ar após o término de corte.
4. Engate da garra negativa: conector rápido tipo fêmea para conexão da garra negativa.
5. Engate do controle: conector para o cabo de controle da tocha.
6. Engate da tocha: conector roscado para tocha.
7. Potenciômetro: permite a regulação da corrente de corte.
8. Painel de led: exibe a corrente selecionada.
9. Alça de transporte: alça para carregar o equipamento.
10. Botão on/off: liga ou desliga o equipamento.
11. Entrada de ar: admissão de ar comprimido. É conectada à saída do filtro de ar (15).
12. Aleta de refrigeração: é acionada quando o equipamento está em uso.

ATENÇÃO: NUNCA OBSTRUA A PASSAGEM DE AR.

13. Filtro de ar externo: filtro de ar para compressor externo.
14. Entrada do filtro de ar: admissão de ar comprimido. É conectada à saída do compressor externo.
15. Saída do filtro de ar: saída de ar comprimido, após passagem pelo filtro de ar.
16. Conector da garra negativa: conecta a garra negativa à máquina
17. Conector do controle da tocha: conecta o cabo controle da tocha à máquina.
18. Conector da tocha: conecta a tocha à máquina.

Atenção!

***INDICADOR DE SOBREAQUECIMENTO**

O indicador de sobreaquecimento (1) ativo caracteriza condição de aquecimento excessivo e que a temperatura interna da máquina ultrapassou o aquecimento máximo de funcionamento. A máquina para de funcionar até que a temperatura se estabilize. Assim que estiver em uma condição ideal, a luz apaga e a máquina retoma o funcionamento normal.

Sempre desligue a máquina quando não estiver em uso prolongado.

4. OPERAÇÃO

4.1 LOCAL DE OPERAÇÃO

Não utilizar o equipamento:

- Em locais que contenham óleos, vapores, líquidos ou gases combustíveis.
- Em locais com vibração excessiva ou descargas elétricas.
- Em locais chuvosos ou expostos à luz solar.
- Em locais úmidos ou empoeirados.

Temperatura ambiente ideal: 10° e 40°C.

4.2 INSTALAÇÃO

Informações gerais:

- Para se obter um bom fluxo de ar, deixe livre o espaço ao redor do equipamento, mantendo uma distância de 30cm da parte frontal, traseira e laterais do equipamento.
- Carregue o equipamento sempre pela alça.
- Para alimentação elétrica do equipamento, use sempre uma caixa de distribuição com disjuntor ou fusível adequados e devidamente aterrada.
- Posicione o equipamento o mais próximo possível ao fornecimento de energia.
- Mantenha o equipamento numa posição horizontal, não mais inclinado que 10°.

4.3 INSTALAÇÃO EM REDE ELÉTRICA (220V)

- Antes de ligar o equipamento à rede elétrica, verifique se a tensão é compatível com o equipamento.
- O equipamento foi projetado para operar em uma fonte de alimentação bifásica 220V +/-10%
- A alimentação elétrica deve ser feita em um ponto exclusivo somente para máquina com chave de proteção com fusíveis ou disjuntores adequadamente dimensionados, conforme as informações a seguir:
 - Disjuntor monofásico de 60A curva B
 - Fusível retardado de 60A curva B
 - Cabo de alimentação com uso de extensão de no máximo 15 metros.

4.4 O PROCESSO DE CORTE A PLASMA

O processo de corte a plasma é de simples operação. É mais limpo e seguro, em relação aos outros processos existentes.

O equipamento de corte plasma é uma fonte do tipo inversor que promove o corte de metais através de um arco elétrico e ar comprimido.

A fonte inversora envia uma corrente por meio da tocha que, quando acionada próxima ao ponto de corte, realiza a abertura do arco elétrico. A corrente elevada, concentrada na ponta do bico juntamente com o ar comprimido, forma o plasma.

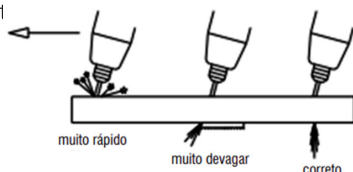
O plasma é obtido aquecendo-se o gás (oxigênio ou ar comprimido) a uma temperatura elevada. O gás é ionizado e passa ser eletricamente condutivo, capaz de aquecer o metal ao ponto de fusão, promovendo o corte.

4.5 INÍCIO DA OPERAÇÃO

Siga as instruções abaixo para

1. Conecte o conector rápido do cabo de aterramento ao engate de polo positivo.
2. Conecte o grampo de aterramento à peça de trabalho.
3. Conecte a tocha no terminal de saída positivo (9) e o cabo do acionamento da tocha na conexão (10).
4. Conecte o cabo de alimentação à rede elétrica adequada.
5. Coloque a chave de alimentação na posição "on" para ligar o equipamento.
6. Ligue a alimentação de ar comprimido à entrada do filtro/regulador.
7. Verifique a pressão do ar.
8. Por meio do potenciômetro, selecione a corrente desejada.
9. Aproxime o bico de corte à peça, sem encostar e aperte o gatilho.
10. Após o arco de corte ser estabelecido, mantenha a tocha a 90° em relação à peça e mova a mesma na direção de corte desejado. Mantendo uma distância de 1 a 3 mm.

OBS.: o movimento não deve ser muito rápido (borras serão projetadas para cima), nem muito devagar (aumento da rebarba ou exi



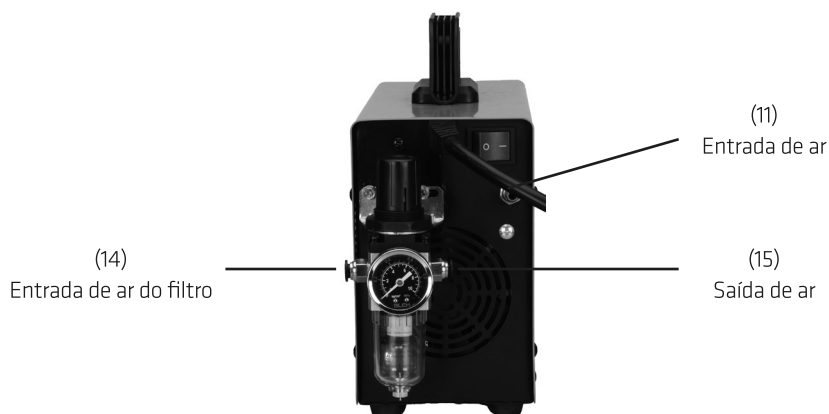
ATENÇÃO! O indicador (3) acende na falta de suprimento de ar comprimido ou quando a pressão está muito baixa.

ATENÇÃO! O contato com a peça deve ser firme e em metal limpo, sem corrosão, tinta ou incrustação no ponto de contato.

Ao cortar materiais mais grossos, é aconselhável que se realize um pequeno orifício na peça, facilitando a operação de corte e aumentando a vida útil da ponta. A tocha deve ser angulada em 45° até ocorrer a perfuração, depois endireitada para a realização do corte.

4.6 CORRENTES SUGERIDAS PARA CORTE DE CHAPAS METÁLICAS

Espessura	6mm	8mm	10mm	12mm
Corrente	25A	30A	35A	45A



4.7 USO DO COMPRESSOR EXTERNO

Conecte a saída de ar do compressor externo à entrada do filtro (14). Conecte a saída do filtro (15) à entrada de ar da máquina (11)

4.8 CORTE INICIADO NA BORDA

Para iniciar o corte pela borda da peça:

1. Segure a tocha perpendicular à peça de trabalho com a frente da ponta próxima, mas sem tocar a borda da peça, até a abertura do arco elétrico.
2. Após a abertura do arco, inicie imediatamente o processo de corte, evitando manter a tocha parada na borda da peça.

4.9 CORTE DE GRADE

Para reinicializações rápidas, como corte de malha ou grade, mantenha sempre pressionado o interruptor da tocha, evitando que o arco elétrico se extinga.

4.10 SUBSTITUIÇÃO DE CONSUMÍVEIS DA TOCHA

- a. Consumíveis de tocha devem ser substituídos constantemente conforme o uso. Substitua o bico quando o orifício estiver irregular e o eletrodo quando a ponta estiver com uma erosão elevada (acima de 1,5 mm). Sempre troque bico e eletrodo juntos, mesmo que apenas um dos dois esteja irregular.
- b. O bocal deve ser substituído quando ocorrer quebra, desgaste ou quando estiver com acúmulo de respingos em excesso.

4.11 FILTRO DE AR / SEPARADOR DE ÁGUA

O fornecimento de ar limpo e seco é fundamental para um desempenho satisfatório do equipamento. A série CUT de máquinas de corte a plasma conta com um filtro de ar/separador de umidade para auxiliar no fornecimento de ar adequado. O separador de umidade é autodrenante. O tubo de drenagem de água sai pelo fundo do recipiente de condensado transparente.

É normal ver umidade saindo deste tubo periodicamente. Se quantidades excessivas de água ou óleo estiverem sendo produzidas no recipiente de condensado e na linha de drenagem, o suprimento de ar comprimido deve ser verificado.

5. MANUTENÇÃO E CUIDADOS

Certifique-se de que o equipamento está desligado e desconectado da rede elétrica antes de realizar qualquer inspeção ou manutenção. Para manter a segurança e confiabilidade do produto, inspeções, troca de peças e partes ou qualquer outra manutenção e/ou ajuste devem ser efetuados apenas por um profissional qualificado. Remova a sujeira superficial com um pano. Na região da ventoinha, utilize um pincel para remover o pó acumulado. Certifique-se de que os cabos, conectores e mangueira estão em boas condições. Caso haja alguma anomalia, substitua-os imediatamente.

- O compressor tem extrema importância para o bom funcionamento e durabilidade da sua máquina

de corte plasma, portanto, é necessário que seu dimensionamento e instalação sejam feitos por um técnico qualificado.

- Antes de cada uso, o reservatório do compressor deve ser drenado totalmente para evitar que o excesso de água no circuito chegue até a máquina e conseqüentemente danifique os consumíveis.
- As principais causas de deterioração excessiva dos consumíveis da tocha são umidade e pressão incorreta do ar.
- É importante que instale o secador para líquidos e o filtro para impurezas do ar comprimido que sai do compressor e chega à máquina.

6. LIMPEZA INTERNA

O aparelho deve ser limpo a partir do interior. É necessário fazer limpeza do equipamento mensalmente passando ar comprimido moderado e livre de água e óleo, fazendo assim a limpeza interna do equipamento, não deixando pó entre outras impurezas danificarem componentes.

ATENÇÃO! Não remova a carenagem para jatear com ar comprimido. Faça de fora para dentro, usando as venezianas nos painéis.

**se o serviço for constante realizar mensalmente .*

Descrição	Diária	Semanal	Semestral	Anual
Inspeção visual geral	X			
Verificar cabo de força	X			
Ligação correta à rede elétrica	X			
Proteção externa contra poeira		X		
Limpeza interna*			X	
Inspeção de acordo com as normas IEC 60974-4 e DIN VDE 0544-4				X



Rua Norberto Aristides Moreira, 170 | Vila Varela
08558-440 | Poá | SP
Tel.: 11 4634-8855
e-mail: assistenciatecnica@intechmachine.com.br

www.intechmachine.com.br