

ENGLISH
ESPAÑOL

TRUPER[®] *expert*

Manual

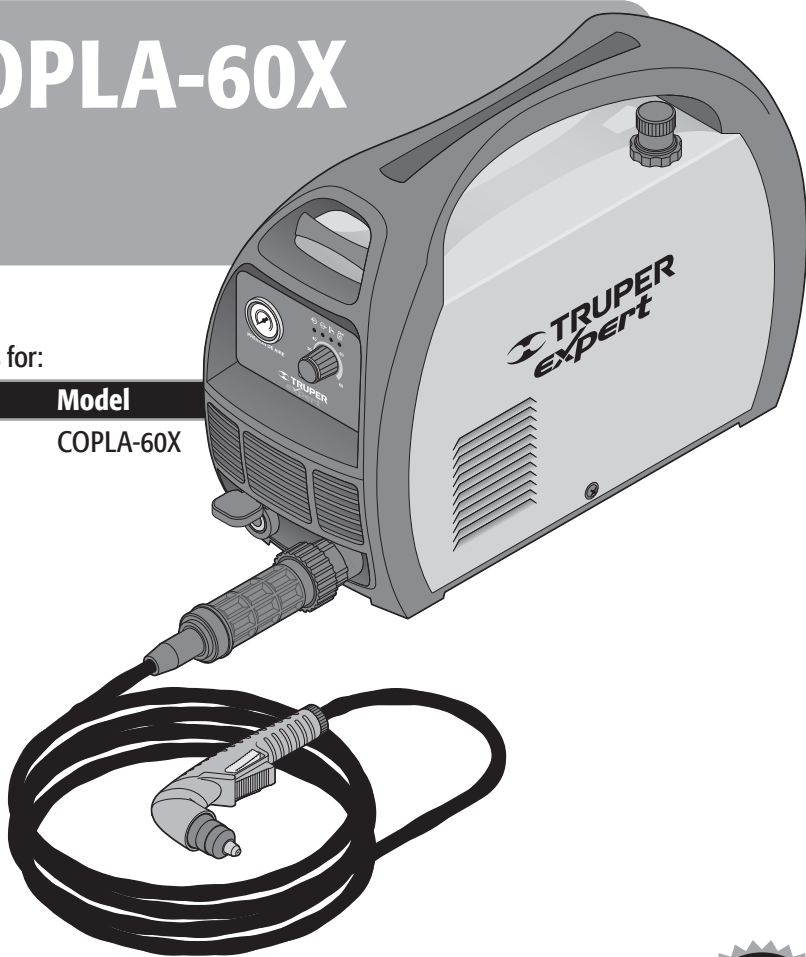
Plasma Cutter

60 A

COPLA-60X

Applies for:

Code	Model
17332	COPLA-60X



CAUTION



Read the user's manual thoroughly
before operating this tool.



CAUTION

To gain the best performance of the tool, prolong the duty life, make the Warranty valid if necessary, and to avoid hazards of fatal injuries please read and understand this Manual before using the tool.

Keep this manual for future references.

The illustrations in this manual are for reference only. They might be different from the real tool.

Technical data	3
Power requirements	3
 General power tool safety warnings	4
 Safety warnings for the use of plasma cutters	5
Parts	6
Installation	7
Start up	8
Maintenance	11
Symbology	11
Troubleshooting	12
Authorized service centers	13
Warranty policy	14

Use and care recommendations

THERMAL PROTECT

When the machine overheats, the thermal protector will activate, turning the plasma cutter off and turning the LED light ALARM on. Let the plasma cutter cool for 15 minutes and turn it back on.



It is recommended to use a **12 AWG** extension cord and connect it to an **INDEPENDENT CHARGING CENTER**.



Perform periodic **MAINTENANCE** to your machine. (Page 11)

Technical specifications



COPLA-60X

Code •	17332		
Description •	Plasma Cutter		
INPUT			
Voltage •	220 V~		
Frequency •	60 Hz		
Current •	49 A		
OUTPUT			
Open Circuit Voltage •	305 V c.c.		
Current Range •	20 A - 60 A		
Maximum Cutting Capacity •	1"		
Ideal Cutting Capacity •	3/4"		
Work Cycle •	30 % 3 minutes' work per 7 minutes' rest.		
The specified output values are given in a 68 °F temperature. With higher temperatures, the work cycle can be reduced.			
Air Pressure •	50 PSI - 80 PSI		
Weight •	31.74 lb		
Insulation •	Class I	IP Grade •	IP21S
Conductors •	3G - 6 mm² with 221 °F insulation		

Power Cord Grips used is: Type "Y".
Tool Build Quality: Basic Insulation
Thermal insulation on motor winding: Class H

⚠ WARNING Avoid the risk of electric shock or severe injury. When the power cable gets damaged it should only be replaced by the manufacturer or at a **TRUPER** Authorized Service Center. The build quality of the electric insulation is altered if spills or liquid gets into the tool while in use. Do not expose to rain, liquids and/or dampness.

⚠ WARNING Before gaining access to the terminals all power sources should be disconnected.



Power Requirements

⚠ WARNING The tool shall be grounded while in use to prevent an electric shock.

The cutter shall be installed as close as possible to the mains power supply. Check the power supply carries the same voltage than the one indicated in the motor nameplate.



⚠ WARNING This tool has to be grounded.

⚠ CAUTION The power cables are coded with the following colors:

GREEN GROUND
WHITE CURRENT
BLACK CURRENT

• - If using the cutter together with more tools having the same ground, connect in parallel, never making a series.

⚠ CAUTION • The ground conductor cable gauge shall not be a lower gauge than the power supply cable.

⚠ CAUTION • Connection to the power supply shall be carried out by a professional electrician.

⚠ CAUTION • Double check the input connection voltage shown in the plasma cutter nameplate matches the power supply voltage.

⚠ CAUTION • The power supply gauge shall comply with the following requirements



Fuse (rated working current)

55 A (*)

Electric Wire

≥6 mm²

* Fuse fusion current is double than its rated current.



WARNING! Read carefully all safety warnings and instructions listed below. Failure to comply with any of these warnings may result in electric shock, fire and / or severe damage. **Save all warnings and instructions for future references.**

Work area

Keep your work area clean, and well lit.

Cluttered and dark areas may cause accidents.



Never use the tool in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases or dust.

Sparks generated by power tools may ignite the flammable material.



Keep children and bystanders at a safe distance while operating the tool.

Distractions may cause losing control.



Electrical Safety

The tool plug must match the power outlet. Never modify the plug in any way. Do not use any adapter plugs with grounded power tools.

Modified plugs and different power outlets increase the risk of electric shock.



Avoid body contact with grounded surfaces, such as pipes, radiators, electric ranges and refrigerators.

The risk of electric shock increases if your body is grounded.

Do not expose the tool to rain or wet conditions.

Water entering into the tool increases the risk of electric shock.

Do not force the cord. Never use the cord to carry, lift or unplug the tool. Keep the cord away from heat, oil, sharp edges or moving parts.

Damaged or entangled cords increase the risk of electric shock.

When operating a tool outdoors, use an extension cord suitable for outdoor use.

Using an adequate outdoor extension cord reduces the risk of electric shock.

If operating the tool in a damp location cannot be avoided, use a ground fault circuit interrupter (GFCI) protected supply.

Using a GFCI reduces the risk of electric shock.

Personal safety

Stay alert, watch what you are doing and use common sense when operating a tool. Do not use a power tool while you are tired or under the influence of drugs, alcohol or medication.

A moment of distraction while operating the tool may result in personal injury.

Use personal protective equipment. Always wear eye protection.

Protective equipment such as safety glasses, anti-dust mask, non-skid shoes, hard hats and hearing protection used in the right conditions significantly reduce personal injury.



Prevent unintentional starting up. Ensure the switch is in the "OFF" position before connecting into the power source and / or battery as well as when carrying the tool.

Transporting power tools with the finger on the switch or connecting power tools with the switch in the "ON" position may cause accidents.

Remove any wrench or vice before turning the power tool on.

Wrenches or vices left attached to rotating parts of the tool may result in personal injury.

Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times.

This enables a better control on the tool during unexpected situations.

Dress properly. Do not wear loose clothing or jewelry.

Keep hair, clothes and gloves away from the moving parts.



Loose clothes or long hair may get caught in moving parts.

If you have dust extraction and recollection devices connected onto the tool, inspect their connections and use them correctly.

Using these devices reduce dust-related risks.

Power Tools Use and Care

Do not force the tool. Use the adequate tool for your application.

The correct tool delivers a better and safer job at the rate for which it was designed.



Do not use the tool if the switch is not working properly.

Any power tool that cannot be turned ON or OFF is dangerous and should be repaired before operating.

Disconnect the tool from the power source and / or battery before making any adjustments, changing accessories or storing.

These measures reduce the risk of accidentally starting the tool.

Store tools out of the reach of children. Do not allow persons that are not familiar with the tool or its instructions to operate the tool.

Power tools are dangerous in the hands of untrained users.



Service the tool. Check the mobile parts are not misaligned or stuck. There should not be broken parts or other conditions that may affect its operation. Repair any damage before using the tool.

Most accidents are caused due to poor maintenance to the tools.



Keep the cutting accessories sharp and clean.

Cutting accessories in good working conditions are less likely to bind and are easier to control.

Use the tool, components and accessories in accordance with these instructions and the projected way to use it for the type of tool when in adequate working conditions.

Using the tool for applications different from those it was designed for, could result in a hazardous situation.

Service

Repair the tool in a TRUPER Authorized Service Center using only identical spare parts.

This will ensure that the safety of the power tool is maintained.

Safety Warnings for Plasma cutter



Protection Equipment

⚠ WARNING • Wear a welder helmet to protect your eyes and face when working with the equipment. Assure the helmet shadow lens is the right one for the cutting process. Using shadow 6 and / or 7 is recommended.



⚠ CAUTION • Use special hide gloves specially designed for cutting as well as dungarees and leather spats.



• Wear robust material clothes and long sleeves made of fire-resistant materials, such as wool or hide.

• Use special screens or curtains to insulate the work place to protect the passersby from sparks, flare and slag generated during the cutting process.

• The bench or work table where the work piece rest shall have orifices or slots that will easily let got through residues originated in the cutting process.

To Prevent Electric Shock

⚠ CAUTION • Double check the input and output cable are securely connected and in good repair (check and eliminate any possibility of short circuit).

⚠ CAUTION • Confirm the equipment ground connection is reliable.



⚠ CAUTION • The welding power sources are not adequate for using in rain or snow.

⚠ CAUTION • Keep yourself insulated from the work piece and ground, stepping on insulated and dry mats.

⚠ DANGER • For no reason at all touch both poles in the equipment circuit (torch electrode and work piece).

⚠ WARNING • Do not try to adjust the equipment current when cutting.

⚠ CAUTION • Connect the ground clamp to the work piece as close as possible from the cutting zone to prevent the current flowing long distances and eliminate the possibility of a short circuit.

⚠ WARNING • Before operating the equipment, the work piece shall make contact with the ground connection clamp. do not disconnect until finishing the cut. otherwise the user may receive an electric discharge and severe injuries.

⚠ WARNING • Disconnect the equipment from the power source before carrying out maintenance.

⚠ WARNING • Electric shock risk! An electric shock caused by the torch may cause death!



To Prevent Health Risks

⚠ WARNING • Vapors and gasses produced while cutting are hazardous to your health. Work in ventilated areas or using adequate ventilation systems.



⚠ WARNING • Do not breath in smoke or gases produced in the cutting process. Keep head away from fumes.

⚠ DANGER • If ventilation is poor, wear an adequate autonomous breathing devise. Protection gases generated while cutting may displace air and cause fatal accidents.

⚠ CAUTION • Do not operate the equipment close to degreasers, cleaner or aerosol cans. Heat and radiation generated by the cutting process may react with vapors and form toxic gas.

⚠ CAUTION • Prevent cutting lead, zinc or cadmium covered metal. These materials generate toxic gases. Remove the covering out from the cutting area, make sure the area is well ventilated or use an adequate autonomous breathing device.

To Prevent Fire

⚠ CAUTION • Always have a fire extinguisher handy.



⚠ WARNING • There shall be no flammable or explosive material in the work area (not less than 36 ft away). Do not cut in places where the sparks may reach of fall on flammable or explosive materials.



⚠ WARNING • Sparks produced while cutting may cause explosion or fire.



To Prevent Injuries and Accidents

⚠ WARNING • Risk generated by the arc:



Arc radiation may burn eyes and damage skin.

Wear protection helmet and safety goggles.

Use ears protection and protective clothes that cover skin up to the neck. Wear complete body protection garments.

⚠ WARNING • Risk produced by electro-magnetic field:



Cutting current produces an electro-magnetic field.

The operator shall not use the power source if having medical implants. Never roll the equipment cables around the body. Place together and parallel both cables connected to the equipment so that the fields of each one will counteract.

⚠ CAUTION • Never allow unexperienced people dismount or regulate the equipment.

⚠ WARNING • Double check that both the operator and the equipment are away from the sparks flow and residues originated during the cutting process.

• The cutter shall be operated in a place that is protected from sun and rain, away from places where violent vibrations occur.

• The cutter shall be stored away in a humidity free area with -13 °F to 131 °F temperature range.

⚠ CAUTION • To prevent rollover, the equipment shall be inclined 10° maximum.

• There shall be 12" space around the equipment to receive good ventilation.

⚠ WARNING • Environment temperature range when cutting: 14 °F a 104 °F

⚠ CAUTION • Make sure no foreign metal object is inside the equipment.

⚠ WARNING • Any problem with the equipment the operator cannot solve making adjustments for a good cutting process shall be solved in a TRUPER Authorized Service Center. For no reason at all the operator shall try to open the equipment cover to carry out any type of maintenance.

• Never point the torch nowhere in your body.

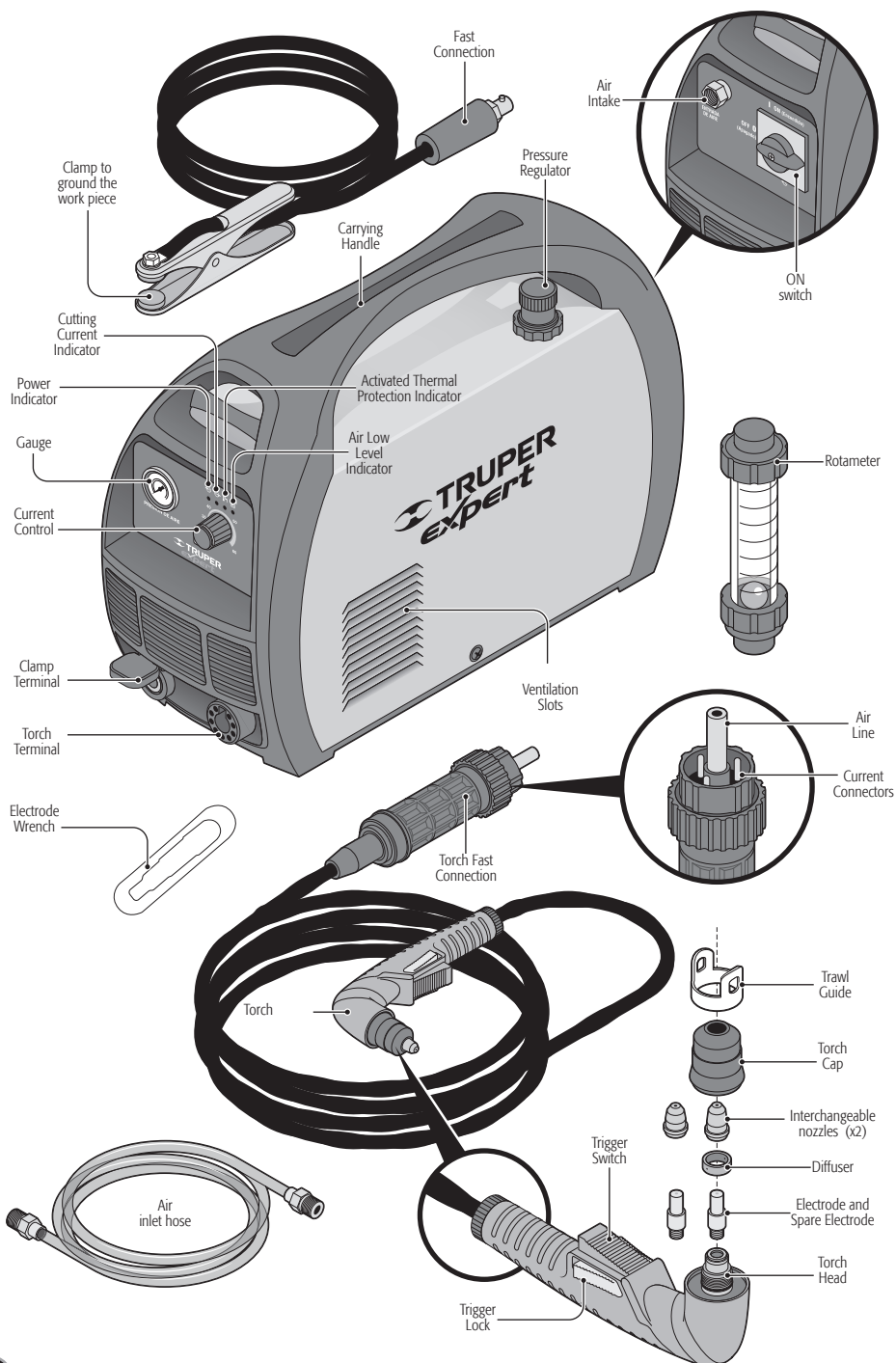
• Do not touch the work piece while cutting.

• Do not fold the torch cable. It damages the air hose.

• Nobody but the operator shall have access to the work site.

• Always turn down the power supply before carrying out repairs, moving the machine or install accessories (torch, electrode, nozzle, ground clamp, etc.).

• Never remove slag from the torch hitting a hard object.



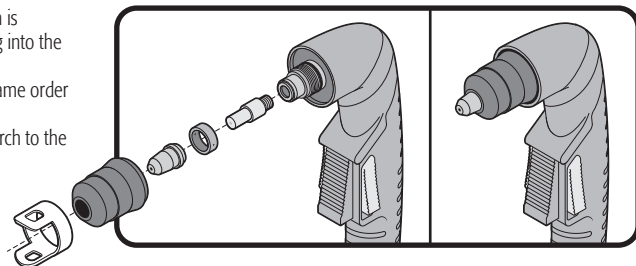
Installation

TRUPER®
expert

Torch

⚠ CAUTION Make sure the torch is correctly assembled before connecting into the equipment.

- Assemble all the torch parts in the same order as shown in the graph.
- When it is assembled connect the torch to the front panel terminal (A).
- Unroll the torch hose completely.



Grounding Clamp

- Insert the grounding clamp fast connection. Turn one quarter of a turn in a clockwise direction to secure it in the front panel terminal (B).
- Connect the ground clamp (C) to the piece or work bench.

⚠ NOTE If the ground clamp is not making contact correctly, the piece will not get cut because the cutter will only be operating with the pilot flame.

Compressed Air Supply

⚠ CAUTION • The plasma cutter requires a 50 PSI - 80 PSI air compressor.

⚠ CAUTION • Use a moisture filter between the compressor and the plasma cutter to send totally dry air to the torch. Otherwise, the cut quality will be seriously diminished.

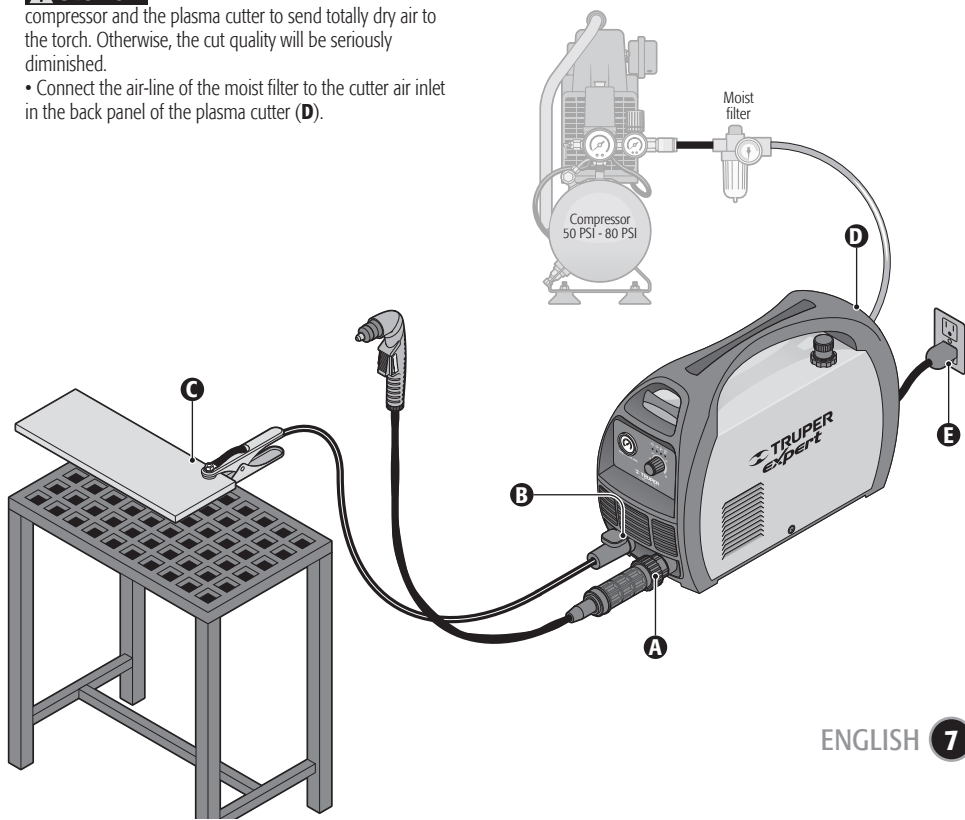
- Connect the air-line of the moist filter to the cutter air inlet in the back panel of the plasma cutter (D).

Power Supply

⚠ CAUTION To prevent electric shock read the information in the "Power Requirements" section in pages 3 and 5.

- Connect the power cable (E) to the 220 V~ work voltage.

⚠ WARNING Before using, the equipment shall be correctly grounded. No not remove the ground cable. Otherwise it causes severe body injuries.



Air pressure adjustment

⚠ CAUTION • Double check the plasma cutter is connected right in good working conditions as described in page 7. Make sure you follow the safety Warnings in pages 4 and 5.

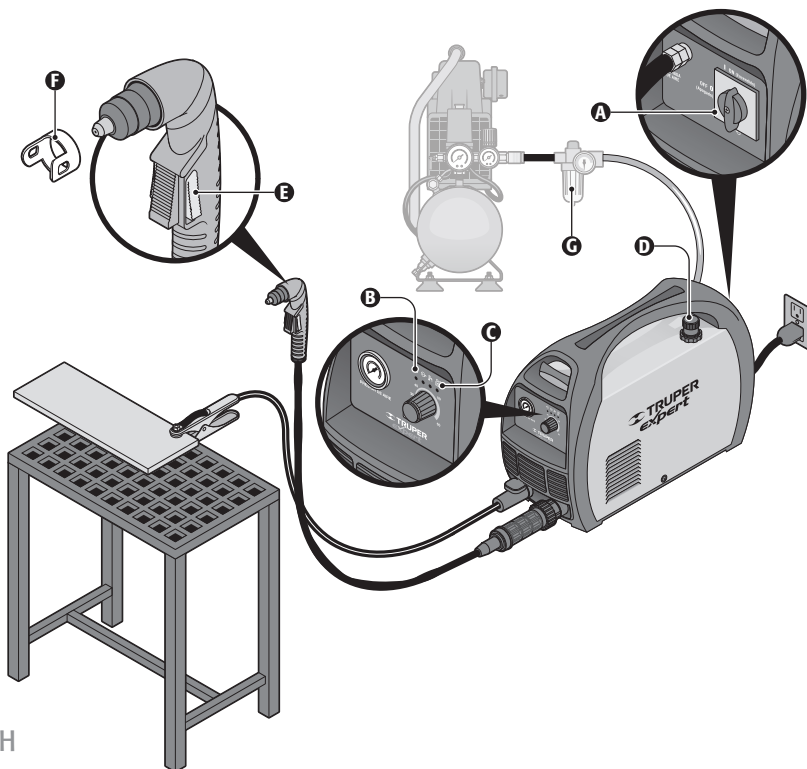
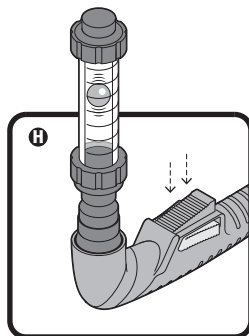
- Turn ON the cutter switch (A) to see if the operation is normal. If so, the fan will start and the power indicating light will be ON (B).
- Adjust the pressure using the manometer 344 kPa - 551 kPa (50 PSI - 80 PSI). Once the working pressure is reached, validate the adjustment with the rotameter. If the inlet pressure is lower, the arc when cutting will be intermittent and the cut quality will be reduced. In the event, there is no air in the line, the low air level indicating light (C) will be ON and the cutter will not generate the plasma arc to make the cut.

Note: If you need a quick validation of the air pressure at the work site, use the included rotameter as indicated below:

- Place the torch face up as shown in figure (H).
- Press the torch trigger to activate the flow of air.

⚠ WARNING When pressing the trigger, the torch pilot flame will ignite. Do not approach any part of your body to the torch while the pilot flame is on. Keep the trigger pressed for a few seconds until the pilot flame goes out, you will perceive that air is still coming out of the torch.

- Press the rotameter firmly onto the torch nozzle.
- The adjustment should be similar to that reached in the initial validation, otherwise make the corresponding adjustment on your compressor and/or cutter knob.
- Release the trigger lock (E). The plasma cutter is ready to operate.



Pilot Flame

1. Upon pressing and releasing the torch trigger, air will start coming out without generating any arc.
2. Keep pressed the torch trigger without approaching it to the work piece and a pilot flame will be started. This flame is no capable of making an effective cut, however, it prevents the material to disperse when tuning ON the flame close to the piece.
3. Upon putting the torch near the work piece with the pilot flame ON, automatically a plasma arc is generated and you can start cutting.

General Considerations

- The cut shall always start in the work piece edge. Move the torch in one direction only unless piercing is required.

⚠ CAUTION • Always keep some space between the nozzle and the work piece. Use the cutting guide (F). The nozzle contact onto the work piece may cause the nozzle gets stuck and interfere with the cutting movement, getting a faulty cut.

- Keep the torch tip perpendicular to the work piece. Observe and confirm the puddle moves along the cutting line.

- Do not press the trigger intermittently. It damages the torch components and the work piece.

⚠ CAUTION • Every 4 or 8 hours check the moist filter (G) and remove the excessive humidity. Too much moist in the cutter or the torch may cause problems in the operation.

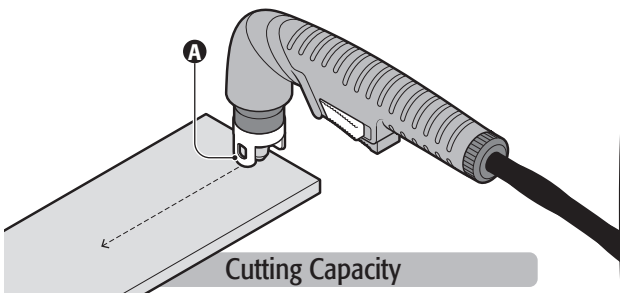
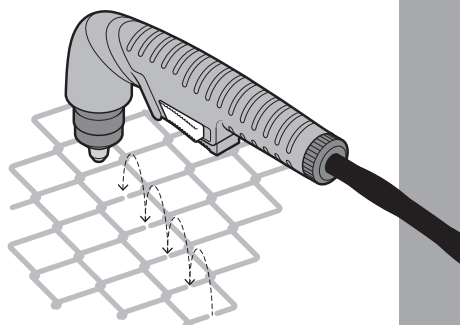
- When pushing the trigger both current and compressed air reach the torch head where air changes status, from gas to plasma when interacting with the electric arc.
- The cut starts when the plasma is driven out through the torch nozzle attracted by the work piece grounded with the clamp. Speed and temperature with which plasma is driven out vaporize the metal in the work piece.

Cutting a Metal Sheet

- Use the cut guide to prevent making contact between the nozzle and the work piece. Otherwise, the accidental contact may ruin the nozzle, lessens the useful life of the torch components and / or produces a bad finish in the cut.
- Approach the nozzle to the work piece in the point where the cut will start.
- Support the cut guide in the work piece (A) and make sure the torch tip is perpendicular to the work piece.
- Press the torch switch to expel the plasma and starts to cut.
- Move the torch through the cut line with constant speed.
- Cutting speed depends in the relationship between the material thickness and the current selected in the front panel of the cutter. When the torch is displaced fast or the current is low, it may not be enough to cut thick materials but adequate for thinner materials.
- When the cutting process is finished, turn OFF the torch and the arc pilot stops.

Cutting Metal Mesh

- Approach the nozzle to the wire of the mesh where you want to start cutting but without touching it. Remember that the accidental contact may ruin the nozzle, shorten the useful life of the torch components and / or produce a defective finish in the cut.
- Press the torch switch to drive out the plasma and start cutting.
- Release the torch trigger immediately after cutting the mesh.
- Repeat the procedure in the next mesh wire.
- Do not try to cut the mesh with only one cut without releasing the torch trigger. Keeping it ON unnecessarily reduces the useful life of the torch electrode and the nozzle.



Cutting Capacity

	Thickness	Current	Air Pressure	Air Flow	Cutting Speed
Carbon Steel	0.04" - 0.12"	20 A - 60 A	65 PSI	73.9 Gal/min	14"/min - 67"/min
	0.16" - 0.24"	30 A - 60 A			9.7"/min - 39"/min
	0.3" - 0.4"	35 A - 60 A			5.7"/min - 27"/min
	0.47" - 0.6"	40 A - 60 A			3"/min - 16"/min
	0.8" - 1"	45 A - 60 A			2.8"/min - 6"/min
Stainless Steel	0.04" - 0.12"	20 A - 60 A	65 PSI	73.9 Gal/min	12"/min - 58"/min
	0.16" - 0.24"	30 A - 60 A			8.2"/min - 33"/min
	0.3" - 0.4"	35 A - 60 A			4.5"/min - 17.6"/min
	0.47" - 0.6"	40 A - 60 A			2"/min - 12.7"/min

- Proper use and regular cleansing lengthen the useful life of the plasma cutter.

⚠ CAUTION • Only certified personnel shall carry out repairs. We recommend visiting a  **TRUPER** Authorized Service Center to repair the plasma cutter and purchase supplies or accessories.

Regular Maintenance

- Clean the dust from the equipment with compressed air. If there is too much dust clean immediately. Under normal conditions, clean once yearly. If the equipment is exposed to too much dust, cleansing shall be carried out every three months.
- Together with cleansing make a checkup to assure there are no loose components or parts in the equipment.
- Keep the plasma cutter cables in good repair.
- Connections shall be checked before each use.

Storage

- If the equipment is going to be stored for a long period of time, it shall be kept in a dry and well ventilated place to prevent the entrance moist and generate oxide or toxic gases. Storage temperature varies from -13 °F a 131 °F and relative humidity shall not be over 90%.

Electrode Replacement

1. The cutter electrode has a useful life ideal to cut up to 66 ft if used in the maximum capacity.
2. When the plasma arc flame is showing a greenish tone, means the electrode is about to end its useful life and it is advisable to replace it.
3. As a better reference, the electrode shows an insert in the center of the tip that wears out with use generating an orifice when its depth is larger than 0,031"

⚠ NOTE When using electrodes whose insert has a larger depth, will cause overheating in the torch and will damage it completely.

Symbology

	DC symbol
	Plasma cut
	Input circuit, single-phase alternating current and rated frequency symbol
x	Duty cycle symbol (service factor)
I_2	Nominal welding current symbol
U_2	Conventional load voltage symbol
$U_{0...} V$	Rated open circuit voltage
$U_{1...} V$	Rated power voltage
$I_{1 max...} A$	Maximum rated current
$I_{1 eff...} A$	Maximum effective current
IP	Protection degree (solid objects and water submersion)
	Transformer - single-phase
$\sim$	AC symbol

Problem	Cause	Solution
The power indicating light is not ON after turning ON the equipment.	• Input voltage is not 220 V~ • The light is not working . • The fuse is blown. • The power supply switch is not working. • The control dashboard or the cutter are damaged.	• Connect the supply cable into a 220 V~ outlet. • Go to a  TRUPER® Authorized Service Center to repair. • Go to a  TRUPER® Authorized Service Center to repair. • Go to a  TRUPER® Authorized Service Center to repair. • Go to a  TRUPER® Authorized Service Center to repair.
The fan is not working after tuning ON the equipment.	• The fan is blocked. • The fan is damaged. • The transformer is damaged.	• Examine and remove the blockage. • Go to a  TRUPER® Authorized Service Center to repair.
The low-pressure indicator is ON.	• There is no compressed air entry. • The air valve is closed or broken. • The air or gas pressure circuit is blocked. • The air or gas valve is damaged.	• Check the connections. Turn ON the compressor. • Go to a  TRUPER® Authorized Service Center to repair. • Remove the blockage, clean and stretch the hoses. • Go to a  TRUPER® Authorized Service Center to repair.
The torch is not cutting or there is not plasma out.	• The space between the nozzle and the work piece is too big. • Nozzle is dirty, damaged or blocked. • Worn electrode. • Torch components are dirty or damaged. • Grounding clamp is positioned wrong.	• Set the nozzle close to the work piece. • Clean or replace the nozzle. • Replace the electrode. • Examine and clean or replace the torch components. • Set correctly the ground clamp in the work piece.
There is not response when pressing the torch trigger.	• The grounding clamp is not set correctly. • The trigger, dashboard or transformer are damaged. • There is no air in the pneumatic line.	• Set the ground clamp correctly in the work piece. • Go to a  TRUPER® Authorized Service Center to repair. • Verify the pneumatic installation and the compressor.
No response after starting the equipment.	• The feeding cable is not connected properly. • Damaged fuse. • Damaged switch, dashboard or transformer.	• Connect the supply cable into a 220 V~ outlet. • Replace the fuse. • Go to a  TRUPER® Authorized Service Center to repair.
The protection indicating light is ON.	• The power supply configuration is incorrect. • Overheating due to excessive work cycle. • The thermal relay is damaged or the main dashboard is out of order.	• Check the power supply voltage with a voltmeter. • Wait until the equipment cools down. • Go to a  TRUPER® Authorized Service Center to repair.

If the problems persist despite making the recommended corrective actions or there are other problems contact a  **TRUPER**® Authorized Service Center.

Authorized Service Centers



In the event of any problem contacting a Truper Authorized Service Center, please see our webpage www.truper.com to get an updated list, or call our toll-free numbers 800 690-6990 or 800-018-7873 to get information about the nearest Service Center.

AGUASCALIENTES

DE TODO PARA LA CONSTRUCCIÓN

GRAL. BARRAGÁN #1201, COL. GREMIAL, C.P. 20030, AGUASCALIENTES, AGS. TEL.: 449 994 0537

BAJA CALIFORNIA

SUCURSAL TIJUANA

AV. LA ENCANTADA, LOTE #5, PARQUE INDUSTRIAL EL FLORIDO II, C.P. 22244, TIJUANA, B.C. TEL.: 664 969 5100

BAJA CALIFORNIA SUR

FIX FERRETERÍAS

FELIPE ÁNGELES ESQ. RUIZ CORTÍNEZ S/N. COL. PUEBLO NUEVO, C.P. 23670, CD. CONSTITUCIÓN, B.C.S. TEL.: 613 132 1115

CAMPECHE

TORNILLERÍA Y FERRETERÍA AAA

AV. ALVARO OBREGÓN #324, COL. ESPERANZA C.P. 24080 CAMPECHE, CAMP. TEL.: 981 815 2808

CHIAPAS

FIX FERRETERÍAS

AV. CENTRAL SUR #27, COL. CENTRO, C.P. 30700, TAPACHULA, CHIS. TEL.: 962 118 4083

CHIHUAHUA

SUCURSAL CHIHUAHUA

AV. SILVESTRE TERRAZAS #128-11, PARQUE INDUSTRIAL BAFAR, CARRETERA MÉXICO CUAUHTÉMOC, C.P. 31415, CHIHUAHUA, CHIH. TEL.: 614 434 0052

CIUDAD DE MÉXICO

FIX FERRETERÍAS

EL MONSTRUJO DE CORREGIDORA, CORREGIDORA # 35, COL. CENTRO, C.P. 06060, CUAUHTÉMOC, CDMX. TEL.: 55 5522 5031 / 5522 4861

COAHUILA

SUCURSAL TORREÓN

CALLE METAL MECÁNICA #280, PARQUE INDUSTRIAL ORIENTE, C.P. 27278, TORREÓN, COAH. TEL.: 871 209 68 23

COLIMA

BOMBAS Y MOTORES BYMTESA DE MANZANILLO

BLVD. MIGUEL DE LA MADRID #190, COL. 16 DE SEPTIEMBRE, C.P. 28239, MANZANILLO, COL. TEL.: 314 332 1986 / 332 8013

DURANGO

TORNILLOS ÁGUILA, S.A. DE C.V.

MAZURIO #200, COL. LUIS ECHEVERRÍA, DURANGO, DGO. TEL.: 618 817 1946 / 618 818 2844

ESTADO DE MÉXICO

SUCURSAL CENTRO JILOTEPEC

PARQUE INDUSTRIAL # 1, COL. PARQUE INDUSTRIAL JILOTEPEC, JILOTEPEC, EDO. DE MÉX. C.P. 54257 TEL.: 761 782 9101 EXT. 5728 Y 5102

GUANAJUATO

CÍA. FERRETERA NUEVO MUNDO S.A. DE C.V.

AV. MÉXICO - JAPÓN #225, CD. INDUSTRIAL, C.P. 38010, CELAYA, GTO. TEL.: 461 617 7578 / 79 / 80 / 88

GUERRERO

CENTRO DE SERVICIO ECLIPSE

CALLE PRINCIPAL MZ.1 LT. 1, COL. SANTA FE, C.P. 39010, CHILPANCIÑO, GRO. TEL.: 747 478 5793

HIDALGO

FERREPRECIOS S.A. DE C.V.

LIBERTAD ORIENTE #304 LOCAL 30, INTERIOR DE PASAJE ROBLEDO, COL. CENTRO, C.P. 43600, TULANCINGO, HGO. TEL.: 775 753 6615 / 775 753 6616

JALISCO

SUCURSAL GUADALAJARA

AV. ADOLFO B. HORN # 6800, COL. SANTA CRUZ DEL VALLE, C.P.: 45655, TLAJOMULCO DE ZUNIGA, JAL. TEL.: 33 3606 5285 AL 90

MICHOACÁN

FIX FERRETERÍAS

AV. PASEO DE LA REPÚBLICA #3140-A, COL. EX-HACIENDA DE LA HUERTA, C.P. 58050, MORELIA, MICH. TEL.: 443 334 6858

MORELOS

FIX FERRETERÍAS

CAPITÁN ANZURES #95, ESQ. JOSÉ PERDIZ, COL. CENTRO, C.P. 62740, CUAUTLA, MOR. TEL.: 735 352 8931

NAYARIT

HERRAMIENTAS DE TEPIC

MAZATLAN #117, COL. CENTRO, C.P. 63000, TEPIC, NAY. TEL.: 311 258 0540

NUEVO LEÓN

SUCURSAL MONTERREY

CARRETERA LAREDO #300, 1B MONTERREY PARKS, COLONIA PUERTA DE ANÁHUAC, C.P. 66052, ESCOBEDO, NUEVO LEÓN, TEL.: 81 8352 8791 / 81 8352 8790

OAXACA

FIX FERRETERÍAS

AV. 20 DE NOVIEMBRE #910, COL. CENTRO, C.P. 68300, TUXTEPEC, OAX. TEL.: 287 106 3092

PUEBLA

SUCURSAL PUEBLA

AV. PERIFÉRICO #2-A, SAN LORENZO ALMECATLA, C.P. 72710, CUAUTLACINGO, PUE. TEL.: 222 282 8282 / 84 / 85 / 86

QUERÉTARO

ARU HERRAMIENTAS S.A. DE C.V.

AV. PUERTO DE VERACRUZ #110, COL. RANCHO DE ENMEDIO, C.P. 76842, SAN JUAN DEL RÍO, QRO. TEL.: 427 268 4544

QUINTANA ROO

FIX FERRETERÍAS

CARRETERA FEDERAL MZ. 46 LT. 3 LOCAL 2, COL. EJIDAL, C.P. 77710 PLAYA DEL CARMEN, Q.R. TEL.: 984 267 3140

SAN LUIS POTOSÍ

FIX FERRETERÍAS

AV. UNIVERSIDAD #1850, COL. EL PASEO, C.P. 78320, SAN LUIS POTOSÍ, S.L.P. TEL.: 444 822 4341

SINALOA

SUCURSAL CULIACÁN

AV. JESÚS KUIMATE SUR #4301, COL. HACIENDA DE LA MORA, C.P. 80143, CULIACÁN, SIN. TEL.: 667 173 9139 / 173 8400

SONORA

FIX FERRETERÍAS

CALLE 5 DE FEBRERO #517, SUR LT. 25 MZ. 10, COL. CENTRO, C.P. 85000, CD. OBREGÓN, SON. TEL.: 644 413 2392

TABASCO

SUCURSAL VILLAHERMOSA

CALLE HELIO LOTES 1, 2 Y 3 MZ. #1, COL. INDUSTRIAL, 2A ETAPA, C.P. 86010, VILLAHERMOSA, TAB. TEL.: 993 353 7244

TAMAULIPAS

VM ORINGS Y REFACCIONES

CALLE ROSITA #527 ENTRE 20 DE NOVIEMBRE Y GRAL. RODRÍGUEZ, FRACC. REYNOSA, C.P. 88780, REYNOSA, TAMS. TEL.: 899 926 7552

TLAXCALA

SERVICIOS Y HERRAMIENTAS INDUSTRIALES

PABLO SIDAR #132, COL. BARRIO DE SAN BARTOLOMÉ, C.P. 90970, SAN PABLO DEL MONTE, TLAX. TEL.: 222 271 7502

VERACRUZ

LA CASA DISTRIBUIDORA TRUPER

BLVD. PRIMAVERA ESQ. HORTENSIA S/N, COL. PRIMAVERA C.P. 93308, POZA RICA, VER. TEL.: 782 823 8100 / 826 8484

YUCATÁN

SUCURSAL MÉRIDA

CALLE 33 #600 Y 602, LOCALIDAD ITZINCAB Y MULSAV, MPIO. UMAN, C.P. 97390, MÉRIDA, YUC. TEL.: 999 912 2451

Code	Model	Brand
17332	COPLA-60X	 TRUPER® <i>expert</i>

Warranty. Duration: 5 year. Coverage: parts, components and workmanship against manufacturing or operating defects, except if used under conditions other than normal; when it was not operated in accordance with the instructive; was altered or repaired by personnel not authorized by **Truper®**. To make the warranty valid, only present the product in the establishment where you bought it or in Corregidora 35, Centro, Cuauhtémoc, CDMX, 06060, where you can also purchase parts, components, consumables and accessories. The costs of transportation of the product that derive from its fulfillment of its service network are included. **Truper will not require any proof of purchase to make the warranty effective.** Phone number 800-018-7873. Made in China. Imported by Truper, S.A. de C.V. Parque Industrial 1, Parque Industrial Jilotepec, Jilotepec, Edo. de Méx. C.P. 54257, Phone number 761 782 9100.

Stamp of the business. Delivery date:





Código	17332
Modelo	COPLA-60X
Marca	TRUPER expert

Garantía. Duración: 5 años. Cobertura: piezas, componentes y mano de obra contra defectos de fabricación o funcionamiento, excepto si se usó en condiciones distintas a las normales; cuando no fue operado conforme instructivo; fue alterado o reparado por personal no autorizado por **Truper®**. Para hacer efectiva la garantía únicamente presente el producto en el establecimiento donde lo compró o en Corregidora 35, Centro, Cuauhtémoc, CDMX, 06060, donde también podrá adquirir partes, componentes, consumibles y accesorios. Incluye los gastos de transportación del producto que deriven de su cumplimiento de su red de servicio. **Truper** no solicitará ningún tipo de comprobante de pago para hacer efectiva la garantía. **Truper** in/Hecho en China. Importador **Truper, S.A. de C.V.** Parque Industrial 1, Parque Industrial Jilotepec, Jilotepec, Edo. de Méx. C.P. 54257, Tel. 761 782 9100.

Sello del establecimiento comercial. Fecha de entrega:

En caso de tener algún problema para contactar un Centro de Servicio Autorizado Truper® consulte nuestra página www.truper.com donde obtendrá un listado actualizado, o llame al: 800 690 6990 u 800-018-7873 donde le informarán cuál es el Centro de Servicio más cercano.

AGUASCALIENTES

DE TODO PARA LA CONSTRUCCIÓN
C/AL. BARBACÁN #1201, COL. CREMALL, C.P. 200300.
AGUASCALIENTES, AGS. TEL.: 449 994 0537

BATA

SUCURSAL TIJUANÁ
AV. LA ENCARNACIÓN LOTE #5, PARQUE INDUSTRIAL EL FLORIDO II, C/P 22244, TIJUANÁ, B.C.
TEL.: 664 969 5100

BATA CALIFORNIA SUR

FIX FERRETERÍAS
FELIPE ANGELES ESQ. RUIZ CORTÍNEZ S/N, COL. PUEBLO NUEVO, C/P 23670, CD. CONSTITUCIÓN, B.C.S.
TEL.: 613 132 1115

CAMPECHE

TORNILLERÍA Y FERRERÍA AAA
AV. ALVARO OBREGÓN #324, COL. ESPERANZA
C/P 24080 CAMPECHE, CAMP. TEL.: 981 815 2808

CHIAPAS

FIX FERRETERÍAS
AV. CENTRAL SUR #27, COL. CENTRO, C/P 30700, TAPACHULA, CHIS. TEL.: 962 118 4083

CHIHUAHUA

SUCURSAL CHIHUAHUA
AV. SILVESTRE TERRAZAS #128-11, PARQUE INDUSTRIAL BARR. CARRETERA MÉXICO CUAHUTÉMOC, C/P 31415, CHIHUAHUA, CHIH. TEL. 614 434 0052

CIUDAD DE MÉXICO

FIX FERRETERÍAS
EL MONSTRUO DE CORREGIDORA, CORREGIDORA # 35, COL. CENTRO, C/P 06060, CUAHUTÉMOC, CDMX.
TEL.: 55 5522 5051 / 5522 4861

COAHUILA

SUCURSAL TORREÓN
CALLE METAL MECÁNICA #280, PARQUE INDUSTRIAL ORIENTE, C/P 27278, TORREÓN, COAH.
TEL.: 871 209 68 23

COLIMA

BOMBAS Y MOTORES BYMTESA DE MANZANILLO
BLVD. MIGUEL DE LA MADRID #190, COL. 16 DE SEPTIEMBRE, C/P 28239, MANZANILLO, COL.
TEL.: 314 332 1966 / 332 8013

DURANGO

TORNILLAS ÁGUILA, S.A. DE C.V.
DCO.TEL.: 618 817 1946 / 618 818 2844

ESTADO DE MÉXICO

SUCURSAL CENTRO JILOTEPEC
PARQUE INDUSTRIAL # 1, COL. PARQUE INDUSTRIAL JILOTEPEC, JILOTEPEC, EDO. DE MÉX. C/P 54257
TEL.: 761 782 9101 EXT. 5728 Y 5102

GUANAJUATO

CA, FERRERÍA NUEVO MUNDO S.A. DE C.V.
AV. MÉXICO - JAPÓN #225, CD. INDUSTRIAL, C/P 38010, CELAYA, GTO. TEL.: 461 617 7578 / 79 / 80 / 88

GUERRERO

CENTRO DE SERVICIO ECLIPSE
CALLE PRINCIPAL MZ1 LT 1 COL. SANTA FE, C/P 39010, CHILPANCIÑO, GRO. TEL.: 747 478 5795

HIDALGO

FIX FERRETERÍAS
LIBERTAD ORIENTE #504 LOCAL 30, INTERIOR DE PASADAJE, COL. CENTRO, C/P 43600, TULANCINGO, HGO. TEL.: 775 753 6615 / 775 753 6616

JALISCO

SUCURSAL GUADALAJARA
AV. ADOLFO B. HORN # 6800, COL. SANTA CRUZ DEL VALLE, C/P: 45655, TLIJOMULCO DE ZUÑIGA, JAL. TEL.: 3366 5285 AL 90

MICH.

FIX FERRETERÍAS
AV. PASO DE LA REPÚBLICA #3140-A, COL. EXHACIENDA DE LA HUERTA, C/P 58050, MORELIA, MICH. TEL.: 443 334 6858

MORELOS

FIX FERRETERÍAS
CAPTAN ANJURES #95, ESQ. JOSÉ PERDIZ, COL. CENTRO, C/P 62740, CUAUTLA, MOR.
TEL.: 735 352 8931

NAVARRA

HERRAMIENTAS DE TEPIC
MAZATÁN #117, COL. CENTRO, C/P: 65000, TEPIC, NAY. TEL.: 311 258 0540

NEUVO LEÓN

SUCURSAL MONTEREY
CAROLINA LAREDO #300, 1B MONTEREY PARKS, COLONIA PUERTA DE ANÁHUAC, C/P 66052, ESCOBEDO, NUEVO LEÓN, TEL.: 81 8552 8791 / 81 8552 8790

OAXACA

FIX FERRETERÍAS
AV. 20 DE NOVIEMBRE #910, COL. CENTRO, C/P: 68300, TUXTEPEC, OAX. TEL.: 287 106 5092

PUEBLA

SUCURSAL PUEBLA
AV. PERIFÉRICO #2-A, SAN LORENZO ALMECATLA, C/P 72710, CUAUTLACINGO, PUE.
TEL.: 222 282 8282 / 84 / 85 / 86

QUERÉTARO

AAU HERRAMIENTAS S.A. DE C.V.
AV. PUERTO DE VERACRUZ #110, COL. RANCHO DE ENMEDIO, C/P 76842, SAN JUAN DEL RÍO, QRO.
TEL.: 427 268 4544

QUINTANA ROO

FIX FERRETERÍAS
CARRETERA FEDERAL MZ. 46 IT 3 LOCAL 2, COL. EJIDAL, C/P 77110 PLAZA DEL CARMEN, Q.R.
TEL.: 984 267 3140

SAN LUIS

FIX FERRETERÍAS
AV. UNIVERSIDAD #1850, COL. EL PASO, C/P 78320, SAN LUIS POTOSÍ, S.L.P. TEL.: 444 822 4341

SINALOA

SUCURSAL CUICUILACÁN
AV. JESÚS GUAYÚS S/N #4301, HACIENDA DE LA MORA, C/P 80143, CUICUILACÁN, SIN.
TEL.: 667 173 9139 / 173 8400

SONORA

FIX FERRETERÍAS
CALLE 5 DE FEBRERO #517, SUR IT 25 MZ. 10, COL. CENTRO, C/P 85000, CD. OBRERÓN, SON.
TEL.: 644 413 2392

TABASCO

SUCURSAL VILLAHERMOSA
2A ETAPA, C/P 86010, VILLAHERMOSA, TAB.
TEL.: 995 355 7244

TAMAULIPAS

WA ORINOS Y REPARACIONES
CALLE ROSITA #527, ENTRE 20 DE NOVIEMBRE Y GARCÍA RODRÍGUEZ, FRACC. REYNOSA, C/P 88780, REYNOSA, TAM. TEL.: 899 926 7522

TILAXCALA

SERVICIOS Y HERRAMIENTAS INDUSTRIALES
PABLO SIDAR #132, COL. BARRIO DE SAN BARTOLOMÉ, C/P 90970, SAN PABLO DEL MONTE, TLAX.
TEL.: 222 271 7502

VERACRUZ

LA CASA DISTRIBUIDORA TRUPER
BLVD. PRIMAVERA, ESQ. HORTENSIA S/N, COL. PRIMAVERA, C/P 93308, POZA RICA, VER.
TEL.: 782 823 8100 / 826 8484

YUCATÁN

SUCURSAL MÉRIDA
CALLE 33 #6600 Y 602, LOCALIDAD ITZINAB Y MUYSA, MPÍO. UMMÁN, C/P 97390, MÉRIDA, YUC.
TEL.: 999 912 2451

Solución

Causa

Problema

- La luz indicadora de tensión de entrada no es 220 V~
- Conecte el cable de alimentación a una toma de
- Acuda a un Centro de Servicio Autorizado
- **TRUPER** para su reparación.
- El fusible está fundido.
- El interruptor del suministro eléctrico no funciona
- El tablero de control o la cortadora están dañados
- El ventilador no funciona después de encender el equipo.
- El ventilador está bloqueado.
- El ventilador está dañado.
- El transformador está dañado.
- Acuda a un Centro de Servicio Autorizado
- **TRUPER** para su reparación.
- Examine y retire el bloqueo.
- Acuda a un Centro de Servicio Autorizado
- **TRUPER** para su reparación.
- No hay entrada de aire comprimido.
- La válvula de aire está cerrada o está rota.
- El circuito de presión de aire o de gas está bloqueado.
- La válvula de aire o de gas está dañada.
- Acuda a un Centro de Servicio Autorizado
- **TRUPER** para su reparación.
- Retire el bloqueo, limpie y estire las mangueras.
- **TRUPER** para su reparación.
- Acuda a un Centro de Servicio Autorizado
- **TRUPER** para su reparación.
- Examine y limpie o reemplace los componentes de la antorcha.
- Coloque adecuadamente la pinza a tierra en la pieza de trabajo.
- El espacio entre la boquilla y la pieza de trabajo es demasiado grande.
- Boquilla sucia, dañada o bloqueada.
- Electrodos gastados.
- Componentes de la antorcha sucios o dañados.
- Pinza para aterrizaje mal colocada.
- No hay respuesta al presionar el gatillo de la antorcha.
- No hay respuesta después de encender el equipo.
- La luz indicadora de energía no enciende después de encender el equipo.
- La tensión de entrada no es 220 V~
- Conecte el cable de alimentación a una toma de
- Acuda a un Centro de Servicio Autorizado
- **TRUPER** para su reparación.
- El fusible está fundido.
- El interruptor del suministro eléctrico no funciona
- El tablero de control o la cortadora están dañados
- El ventilador no funciona después de encender el equipo.
- El ventilador está bloqueado.
- El ventilador está dañado.
- El transformador está dañado.
- Acuda a un Centro de Servicio Autorizado
- **TRUPER** para su reparación.
- Examine y retire el bloqueo.
- Acuda a un Centro de Servicio Autorizado
- **TRUPER** para su reparación.
- Retire el bloqueo, limpie y estire las mangueras.
- **TRUPER** para su reparación.
- Acuda a un Centro de Servicio Autorizado
- **TRUPER** para su reparación.
- Examine y limpie o reemplace los componentes de la antorcha.
- Coloque adecuadamente la pinza a tierra en la pieza de trabajo.
- El espacio entre la boquilla y la pieza de trabajo es demasiado grande.
- Boquilla sucia, dañada o bloqueada.
- Electrodos gastados.
- Componentes de la antorcha sucios o dañados.
- Pinza para aterrizaje mal colocada.
- No hay respuesta al presionar el gatillo de la antorcha.
- No hay respuesta después de encender el equipo.
- La luz indicadora de energía no enciende después de encender el equipo.
- La tensión de entrada no es 220 V~
- Conecte el cable de alimentación a una toma de
- Acuda a un Centro de Servicio Autorizado
- **TRUPER** para su reparación.
- Reemplace el fusible.
- Acuda a un Centro de Servicio Autorizado
- **TRUPER** para su reparación.
- Cable de alimentación mal conectado.
- Fusible dañado.
- Interruptor, tablero o transformador dañados.
- La configuración de la tensión de suministro se enciende.
- Sobre calentamiento por ciclo de trabajo excesivo.
- Relevador térmico dañado o tablero principal descompuesto.
- Acuda a un Centro de Servicio Autorizado
- **TRUPER** para su reparación.
- Revise la tensión de suministro con un voltímetro.
- Espere a que el equipo se enfíe.
- Acuda a un Centro de Servicio Autorizado
- **TRUPER** para su reparación.

Si los problemas persisten a pesar de realizar las acciones correctivas recomendadas, o se presenta otro problema contáctese a un Centro de Servicio Autorizado **TRUPER**.

Corriente continua	
Corte por plasma	
Circuito de entrada (Símbolo para corriente alterna monofásica y frecuencia nominal 60 Hz)	
Símbolo del ciclo de trabajo (factor de servicio)	X
Símbolo de la corriente nominal de la soldadura	I ₂
Símbolo de la tensión de carga convencional	U ₂
Tensión nominal de circuito abierto	U ₀ ...V
Tensión nominal de alimentación	U ₁ ...V
Corriente nominal máxima de alimentación	I ₁ max...A
Corriente de alimentación máxima efectiva	I ₁ eff...A
Grado de protección (objetos sólidos e ingreso al agua)	IP
Transformador - rectificador monofásico de frecuencia estática	
Símbolo de corriente alterna	~

Símbología

NOTA

1. El electrodo de la cortadora tiene una vida útil ideal para cortar hasta 20 m en caso de ser usada a la máxima capacidad. Cuando la flama del arco de plasma presente un tono verdoso es síntoma de que el electrodo está por concluir su vida útil y es recomendable reemplazarlo.
2. Para mejor referencia el electrodo presenta un inserto en el centro de la punta que se va desgastando con el uso generando un orificio, el electrodo debe ser reemplazado cuando la profundidad de este orificio es mayor a 0.8 mm (0.031").
3. En caso de utilizar electrodos cuyo inserto tenga una profundidad mayor, provocara un sobrecalentamiento de la antorcha que puede dañarla completamente.

Reemplazo de electrodo

- Las conexiones deben revisarse antes de cada uso.
- Mantenga los cables de la cortadora de plasma en buen estado.
- Junto con la limpieza se debe realizar una revisión para asegurar que no haya partes o componentes sueltos en el equipo.
- En caso haber mucho polvo, se debe limpiar inmediatamente. Bajo condiciones normales se requiere limpieza una vez al año, en caso de que el equipo esté expuesta a mucho polvo, la limpieza debe realizarse cada tres meses.
- En caso que el polvo del equipo con aire se debe limpiar el polvo del equipo con aire comprimido.
- En caso haber mucho polvo, se debe limpiar de inmediato. Bajo condiciones normales se requiere limpieza una vez al año, en caso de que el equipo esté expuesta a mucho polvo, la limpieza debe realizarse cada tres meses.
- Junto con la limpieza se debe realizar una revisión para asegurar que no haya partes o componentes sueltos en el equipo.
- Mantenga los cables de la cortadora de plasma en buen estado.
- Las conexiones deben revisarse antes de cada uso.

Mantenimiento regular

Almacenamiento

- El uso correcto y una limpieza regular prolongan la vida útil de la cortadora de plasma.
- **ATENCIÓN** • Sólo personal calificado debe hacer las reparaciones. Se recomienda visitar un Centro de Servicio Autorizado **TRUPER** para reparar la cortadora de plasma, adquirir suministros o accesorios.

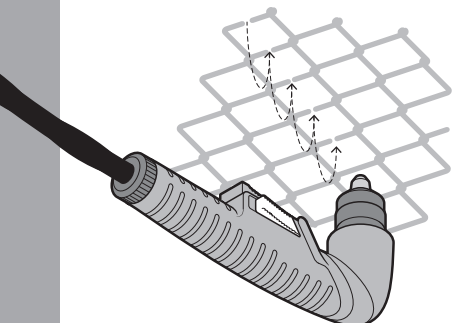
Puesta en marcha



- Al apretar el gatillo, la corriente y el aire comprimido llegan a la cabeza de la antorcha, en donde el aire cambia su estado de gaseoso a plasma al interactuar con el arco eléctrico.
- El corte empieza cuando el plasma es expulsado por la boquilla de la antorcha, atraido por la pieza de trabajo atemperada con la pinza. La velocidad y temperatura con las que el plasma es expulsado vaporizan el metal de la pieza de trabajo.

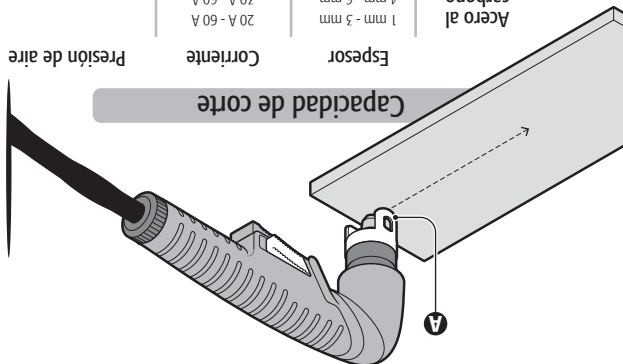
Corte de malla de metal

- Acerque la boquilla al alambre de la malla donde deba iniciar el corte sin llegar a tocarlo. Recuerde que el contacto accidental puede arruinar la boquilla, disminuir la vida útil de los componentes de la antorcha y/o producir un mal terminado en el corte.
- Presione el interruptor de la antorcha para expulsar el plasma y comenzar a cortar.
- Suelte el gatillo de la antorcha inmediatamente después de realizar el corte del alambre.
- Repita el procedimiento en el siguiente alambre de la malla.
- No intente cortar la malla con un solo corte sin soltar el gatillo de la antorcha, mantenerla encendida innecesariamente reduce la vida útil del electrodo del soplete y de la boquilla.



Corte de lámina de metal

- Utilice la guía de corte para evitar hacer contacto entre la boquilla y la pieza de trabajo. De no hacerlo, el contacto accidental puede arruinar la boquilla, disminuir la vida útil de los componentes de la antorcha y/o producir un mal terminado en el corte.
- Acerque la boquilla a la pieza de trabajo en el punto donde deba iniciar el corte.
- Apoye la guía de corte en la pieza de trabajo (A) y asegúrese que la punta de la antorcha quede perpendicular a la pieza de trabajo.
- Presione el interruptor de la antorcha para expulsar el plasma y comenzar a cortar.
- Desplace la antorcha por la línea de corte a velocidad constante.
- La velocidad de corte depende de la relación entre el grosor del material y la corriente seleccionada en el panel frontal de la cortadora. Cuando la antorcha se desplaza rápido o la corriente es baja, puede ser insuficiente para cortar materiales gruesos pero adecuado para materiales más delgados. Por el contrario, cuando la antorcha se desplaza más despacio o la corriente es más alta, es adecuado para cortar materiales gruesos, pero contraproducente para materiales más delgados.
- Cuando se termina el proceso de corte, apague el soplete y el piloto del arco se detiene.



Acero al carbono	Acero inoxidable	Espesor	Corriente	Presión de aire	Flujo de aire
1 mm - 3 mm	1 mm - 3 mm	20 mm - 25 mm	20 A - 60 A	448 kPa (65 PSI)	280 L/min
4 mm - 6 mm	4 mm - 6 mm	8 mm - 16 mm	30 A - 60 A	448 kPa (65 PSI)	280 L/min
8 mm - 10 mm	8 mm - 10 mm	12 mm - 16 mm	40 A - 60 A		
12 mm - 16 mm	12 mm - 16 mm	20 mm - 25 mm	45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			20 A - 60 A		
			30 A - 60 A		
			40 A - 60 A		
			45 A - 60 A		

1. Al presionar y soltar el gatillo de la antorcha, el aire comienza a salir sin generar ningún arco.
2. Mantenga presionado el gatillo de la antorcha sin acercarse a la pieza de trabajo y se encenderá una flama piloto, esta flama no es capaz de realizar un corte efectivo sin embargo evita que el material se disperse al encender la flama cerca de la pieza.
3. Al acercar la antorcha a la pieza de trabajo con la flama piloto encendida, automáticamente se generará el arco de plasma y puede comenzar a cortar.

- El corte siempre debe comenzar en la orilla de la pieza de trabajo y desplazarse hacia la antorcha en una sola dirección, menos que se requiera perforarla.
 - **ATENCIÓN** • Siempre mantenga un espacio entre la boquilla y la pieza de trabajo. Utilice la guía de corte (F). El contacto de la boquilla sobre la pieza de trabajo puede hacer que la boquilla se quede pegada e interfiera con el desplazamiento de corte, obteniendo un mal corte.
 - Mantenga la punta de la antorcha perpendicular a la pieza de trabajo y observe para confirmar que el arco se mueva a lo largo de la línea de corte.
 - No presione el gatillo de forma intermitente. Esto daña los componentes de la antorcha y la pieza de trabajo.
 - **ATENCIÓN** • Cada 4 u 8 horas debe revisar el filtro de humedad (G) y retirar la humedad excesiva.
- Demasiada humedad en la cortadora o el soplete puede ocasionar problemas en la operación.

ATENCIÓN • Revise que el cortador de plasma esté conectado de manera correcta y que esté en buenas condiciones de trabajo como se describe en la página 7.

7. Asegúrese de acatar las Advertencias de seguridad de las páginas 4 y 5.

De ser así, el ventilador arrancará y la luz indicadora de energía se encenderá (B).

• Realice el ajuste de presión utilizando el manómetro entre 344 kPa - 551 kPa (50 PSI - 80 PSI), una vez alcanzada la presión de trabajo valide con el rotámetro el ajuste alcanzado. Si la presión de entrada es menor, el arco durante el corte será

intermitente y la calidad del corte se verá reducida. En caso de que no exista aire en la línea la luz indicadora de bajo nivel de aire (C) se encenderá y la cortadora no

generará el arco de plasma para realizar el corte.

Nota: Si requiere una validación rápida de la presión de aire en el lugar de trabajo, utilice el rotámetro incluido, como se indica a continuación:

• Coloque la antorcha boca arriba como se muestra en la figura (H).

• Presione el gatillo de la antorcha para activar el flujo de aire.

ADVERTENCIA Al presionar el gatillo se encenderá la flama piloto de la antorcha, por ningún motivo acerque alguna parte de su cuerpo a la antorcha

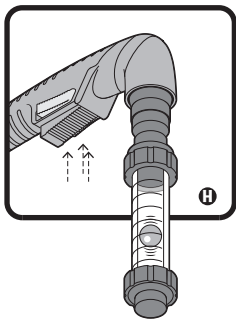
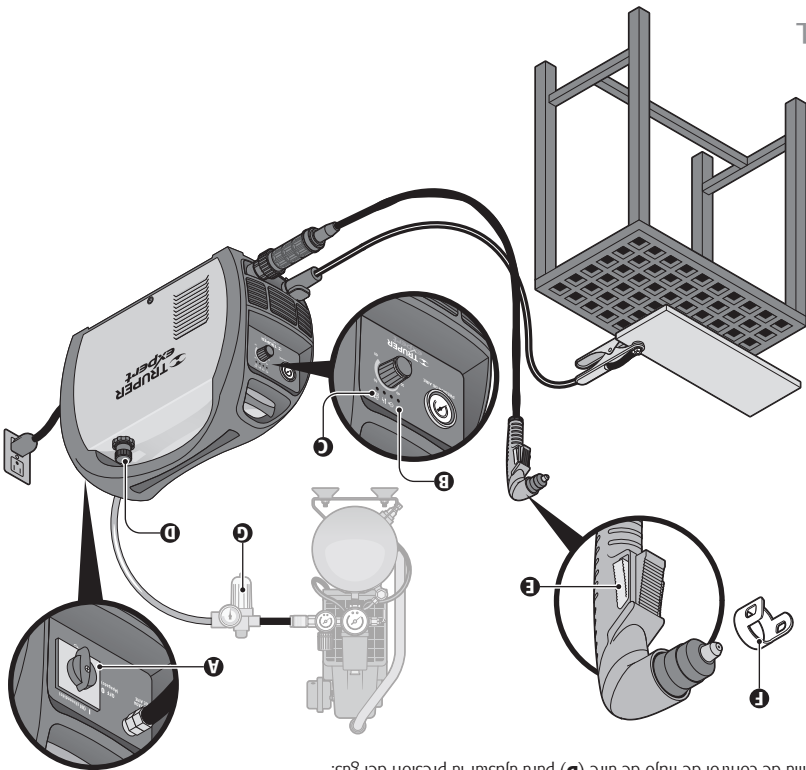
mientras la flama piloto está encendida. Mantenga el gatillo presionado por unos segundos hasta que la flama piloto se apague, percibirá que el aire sigue saliendo de

la antorcha.

• Presione el rotámetro firmemente sobre la boquilla de la antorcha.

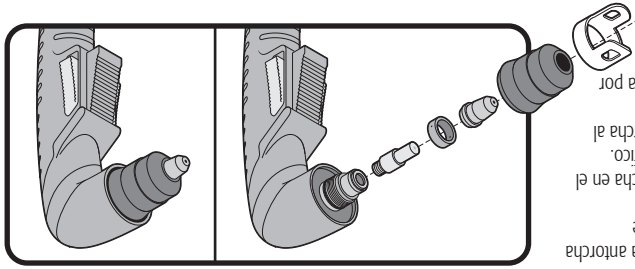
• El ajuste debe ser similar al alcanzado en la validación inicial, de lo contrario realice el ajuste correspondiente en su compresor y/o perilla de la cortadora.

• Ajuste la perilla de control de flujo de aire (D) para ajustar la presión del gas.



Antorcha

- **ATENCIÓN** Asegúrese de que la antorcha esté debidamente ensamblada antes de conectarla al equipo.
- Ensamble todas las partes de la antorcha en el mismo orden que se muestra en el gráfico.
- Una vez ensamblada, conecte la antorcha al bome del panel frontal (A).
- Desenrede la manguera de la antorcha por completo.

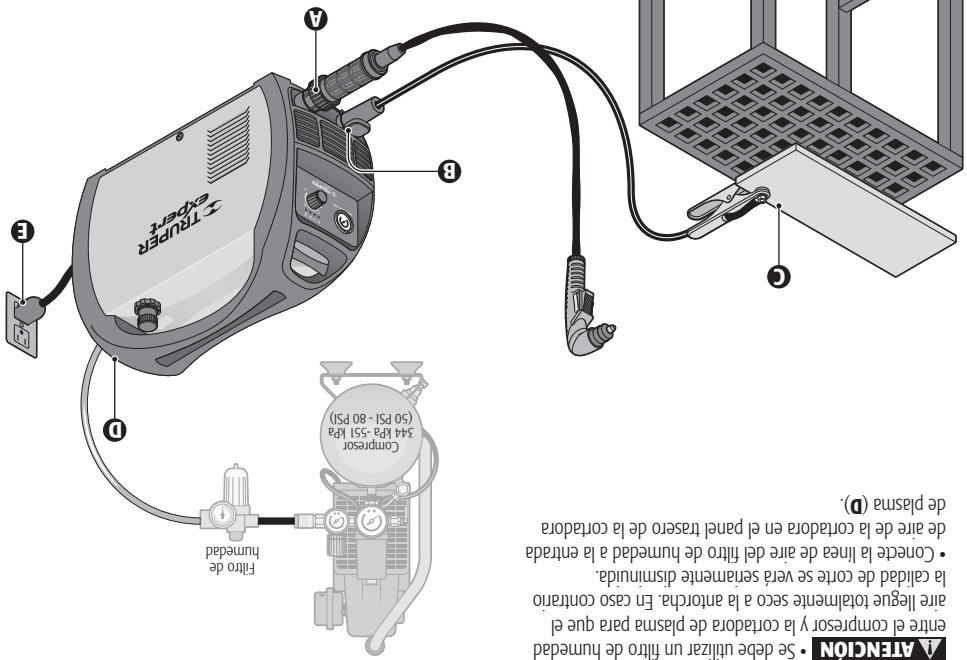


Pinza para aterrizar

- Inserte la conexión rápida de la pinza para aterrizaz en el bome del panel central (B) y gire un cuarto de vuelta en sentido horario para asegurarla.
- Conecte la pinza para aterrizaz (C) a la pieza o mesa de trabajo.
- **NOTA** En caso de que la pinza para aterrizaz no esté haciendo el contacto adecuado la pieza no será cortada debido a que la cortadora solo estará operando con la flama piloto.

Suministro de aire comprimido

- **ATENCIÓN** La cortadora de plasma requiere de un compresor de aire de 344 kPa - 551 kPa (50 PSI - 80 PSI).
- **ATENCIÓN** Se debe utilizar un filtro de humedad entre el compresor y la cortadora de plasma para que el aire llegue totalmente seco a la antorcha. En caso contrario la calidad de corte se verá seriamente disminuida.
- Conecte la línea de filtro de humedad a la entrada de aire de la cortadora en el panel trasero de la cortadora de plasma (D).



Suministro eléctrico

- **ATENCIÓN** Para evitar descargas eléctricas es necesario consultar la información de la sección "Requerimientos eléctricos" en las páginas 3 y 5.
- Conecte el cable de alimentación (E) a la red de alimentación a la tensión de trabajo (220 V~).
- **ADVERTENCIA** Antes de usar el equipo debe estar correctamente puesto a tierra. No debe desinstalar el cable de puesta a tierra ya que hacerlo propicia lesiones corporales de gravedad.



Partes

Equipo de protección del equipo

ADVERTENCIA • Use careta para cortar para proteger sus ojos y su cara cuando trabaje con el equipo. Asegúrese que el lente de sombra de la careta sea el adecuado para el proceso de corte a realizar.

ADVERTENCIA • Utilice guantes de cuero especiales para cortar, así como petos y polainas de cuero.

• Utilice ropa de protección robusta y manga larga, de materiales resistentes a la llama como lana o cuero.

• Utilice binóculos o cortinas especiales para aislar el lugar de trabajo del paso de transeúntes y protegerlos de las chispas, destellos y escorias originados por el proceso de corte.

• Los bancos y mesas de trabajo donde descansen las piezas a trabajar deberán de contar con orificios o ranuras que dejen pasar con facilidad los residuos originados por el proceso de corte.

Para evitar descargas eléctricas

ADVERTENCIA • Verifique que exista una conexión segura de los cables de entrada y salida, que estén correctamente aislados y con sus conexiones en buen estado (revise y elimine cualquier posibilidad de corto circuito).

ADVERTENCIA • Confirme que el equipo tenga una conexión a tierra confiable.

ADVERTENCIA • Las fuentes de poder de soldadura no son adecuadas para utilizarse en lluvia o nieve.

ADVERTENCIA • Manténgase aislado de la pieza de trabajo y tierra pisando tapetes aislantes y secos.

PELIGRO • Por ningún motivo toque los dos polos del circuito del equipo (varilla y pieza de trabajo).

ADVERTENCIA • No intente ajustar la corriente del equipo cuando esté realizando el trabajo de corte.

ADVERTENCIA • Conecte la pinza de tierra a la pieza de trabajo lo más cerca posible de la zona de corte para evitar que la corriente fluya por grandes distancias y así eliminar la posibilidad de un corto circuito.

ADVERTENCIA • La pieza de trabajo debe hacer contacto con la pinza de conexión a tierra antes de operar el equipo y no debe desconectarse hasta terminar de cortar, ya que puede recibir una descarga y lesiones de gravedad.

ADVERTENCIA • Desconecte el equipo de la fuente de alimentación antes de darle mantenimiento.

ADVERTENCIA • Riesgo de choque eléctrico: Un choque eléctrico proveniente de la antorcha puede causar la muerte.

Para evitar riesgos para la salud

ADVERTENCIA • Los vapores y gases producidos durante el trabajo de corte son peligrosos para la salud. Trabaje en sitios ventilados o con sistemas de ventilación adecuados.

ADVERTENCIA • No respire los humos y gases del proceso de corte, mantenga la cabeza alejada de las emanaciones.

PELIGRO • Si la ventilación es pobre utilice un respirador autónomo adecuado, ya que los gases de protección generados por el corte pueden desplazar el aire y causar un accidente fatal.

ADVERTENCIA • No opere el equipo cerca de desengrasantes, limpiadores o envases de aerosol, ya que el calor y radiación del proceso de corte pueden reaccionar con los vapores formando gases tóxicos.

ADVERTENCIA • Evite realizar cortes en metales recubiertos con plomo, zinc o cadmio, ya que generan gases tóxicos. De lo contrario renueve el recubrimiento del área de corte, asegúrese de que el área esté bien ventilada o utilice un respirador autónomo adecuado.

Para evitar incendios

ADVERTENCIA • Tenga siempre a mano un extintor en buenas condiciones.

ADVERTENCIA • No debe haber materiales inflamables o explosivos en el área de trabajo (a no menos de 11 metros). No realice trabajos de corte en lugares en donde las chispas puedan alcanzar o caer sobre material inflamable o explosivo.

ADVERTENCIA • Las chispas de corte pueden causar explosión o incendio.

Para evitar lesiones y accidentes

ADVERTENCIA • Riesgos generados por el arco: Las radiaciones de arco pueden quemar los ojos y dañar para los ojos y ropa de protección de manera que se proteja la piel hasta la altura del cuello. Utilice protección completa del cuerpo.

ADVERTENCIA • Riesgo inducido por campos electromagnéticos: La corriente de corte produce campos magnéticos. Nunca enrollar los cables del equipo alrededor del cuerpo. Colocar juntos y paralelos los dos cables conectados al equipo de forma que los campos de cada uno se contrasten.

ADVERTENCIA • Nunca permita que personas sin experiencia desmonten o regulen el equipo.

ADVERTENCIA • Asegúrese que tanto el operador como el equipo estén fuera de la trayectoria de caída de las chispas y residuos originados por el proceso de corte.

• La cortadora se debe operar en un sitio protegido del sol y la lluvia, alejada de sitios donde haya vibraciones violentas.

• La cortadora se debe almacenar en un sitio sin humedad con un rango de temperatura de -25 °C a +55 °C.

ADVERTENCIA • El equipo debe estar inclinada como máximo 10° para evitar voladuras.

• Debe haber un espacio de 30 cm alrededor del equipo para que tenga buena ventilación.

ADVERTENCIA • Rango de temperatura ambiente al realizar trabajos de corte: -10 °C a +40 °C.

ADVERTENCIA • Asegúrese que ningún objeto extraño de metal esté dentro del equipo.

ADVERTENCIA • Cualquier problema con el equipo que no pueda ser resuelto por el operador haciendo los debidos ajustes para un buen proceso de corte deben de ser solucionados en un Centro de Servicio Autorizado.

TRUPER • Por ningún motivo intente abrir la cubierta del equipo para realizar cualquier tipo de mantenimiento.

• Nunca apunte la antorcha a ninguna parte del cuerpo.

• No toque la pieza de trabajo mientras corta.

• No doble el cable de la antorcha. Esto daña la manguera de aire.

• Apegue siempre el suministro eléctrico antes de hacer reparaciones o mover la máquina o instalar algún accesorio (antorcha, electrodos, boquilla, pinza a tierra, etc.).

• Nunca limpie la escoria de la cabeza del soplete golpeándolo contra un objeto duro.

Advertencias generales de seguridad para herramientas eléctricas



¡ADVERTENCIA! Lea detenidamente todas las advertencias de seguridad y todas las instrucciones que se encuentren en la documentación de la herramienta. La omisión de algunas de ellas puede dar como resultado un choque eléctrico, incendio y/o daño serio.

Mantenga el área de trabajo limpia y bien iluminada. Las áreas desordenadas y oscuras son propensas a accidentes.

No maneje la herramienta en ambientes explosivos, como en presencia de líquido, gas o polvo inflamables.

Las herramientas eléctricas producen chispas que pueden encender material inflamable.

Mantenga alejados a los niños y curiosos cuando opere la herramienta.

Las distracciones pueden hacer que pierda el control.

Seguridad eléctrica

La clavija de la herramienta debe coincidir con el tomacorriente. Nunca modifique una clavija. No use ningún tipo de adaptador para clavijas de herramientas puestas a tierra.

Clavijas modificadas y enchufes diferentes aumentan el riesgo de choque eléctrico.

Evite el contacto del cuerpo con superficies puestas a tierra como tuberías, radiadores, cocinas eléctricas y refrigeradores.

Hay un mayor riesgo de choque eléctrico si el cuerpo está puesto a tierra.

No exponga la herramienta a la lluvia o condiciones de humedad. El agua que ingresa en la herramienta aumenta el riesgo de choque eléctrico.

No fuerce el cable. Nunca use el cable para transportar, levantar o desconectar la herramienta. Mantenga el cable lejos del calor, aceite, orillas afiladas o piezas en movimiento.

Los cables dañados o enredados aumentan el riesgo de choque eléctrico.

Cuando maneje una herramienta en exteriores, use una extensión especial para uso en exteriores.

El uso de una extensión adecuada para exteriores reduce el riesgo de choque eléctrico.

Si el uso de la herramienta en un lugar húmedo es inevitable, use una alimentación protegida por un interruptor de circuito de falla a tierra (GFCI).

El uso de un GFCI reduce el riesgo de choque eléctrico.

Seguridad personal

Esté alerta, vigile lo que está haciendo y use el sentido común cuando maneje una herramienta. No la use si está cansado o bajo la influencia de drogas, alcohol o medicamentos.

Un momento de distracción mientras maneja la herramienta puede causar un daño personal.

Use equipo de seguridad. Use siempre protección para los ojos.

zapatos antideslizantes, casco y protección para los oídos en condiciones apropiadas, reduzca de manera significativa los daños personales.

Evite arranques accidentales. Asegúrese de que el interruptor esté en posición "apagado" antes de conectar la herramienta.

Transportar herramientas eléctricas con el dedo sobre el interruptor o conectar herramientas eléctricas que bienen el interruptor en posición de "encendido" puede causar accidentes.

Retire cualquier llave o herramienta de ajuste antes de arrancar la herramienta eléctrica.

Las llaves o herramientas que quedan en las partes rotativas de la herramienta pueden causar un daño personal.

Servicio

Repare la herramienta en un Centro de Servicio Autorizado TRUPER usando sólo piezas de repuesto idénticas.

Para mantener la seguridad de la herramienta.

Use la herramienta, sus componentes y accesorios de acuerdo con las instrucciones y de la manera prevista para el tipo de herramienta, en condiciones de trabajo adecuadas.

El uso de la herramienta para aplicaciones diferentes para las que está diseñada podría causar una situación de peligro.

Mantenga los accesorios de corte afilados y limpios. Los accesorios de corte en buenas condiciones son menos probables de trabarse y más fáciles de controlar.

Delite mantenimiento a la herramienta. Compruebe que las partes móviles no estén desalineadas o trabadas, que no haya piezas rotas u otras condiciones que puedan afectar su operación. Repare cualquier daño antes de usar la herramienta.

Muchos accidentes son causados por el escaso mantenimiento de las herramientas.

Almacene las herramientas fuera del alcance de los niños y no permita su manejo por personas no familiarizadas con las herramientas o con las instrucciones.

Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos no entrenadas.

Estas medidas reducen el riesgo de arrancar la herramienta accidentalmente.

Desconecte la herramienta de la fuente de alimentación y/o de la batería antes de efectuar cualquier ajuste, cambiar accesorios o almacenarla.

Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos no entrenadas.

Almacene las herramientas fuera del alcance de los niños y no permita su manejo por personas no familiarizadas con las herramientas o con las instrucciones.

Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos no entrenadas.

Estas medidas reducen el riesgo de arrancar la herramienta accidentalmente.

Desconecte la herramienta de la fuente de alimentación y/o de la batería antes de efectuar cualquier ajuste, cambiar accesorios o almacenarla.

Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos no entrenadas.

Almacene las herramientas fuera del alcance de los niños y no permita su manejo por personas no familiarizadas con las herramientas o con las instrucciones.

Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos no entrenadas.

Estas medidas reducen el riesgo de arrancar la herramienta accidentalmente.

Desconecte la herramienta de la fuente de alimentación y/o de la batería antes de efectuar cualquier ajuste, cambiar accesorios o almacenarla.

Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos no entrenadas.

Almacene las herramientas fuera del alcance de los niños y no permita su manejo por personas no familiarizadas con las herramientas o con las instrucciones.

Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos no entrenadas.

Estas medidas reducen el riesgo de arrancar la herramienta accidentalmente.

Desconecte la herramienta de la fuente de alimentación y/o de la batería antes de efectuar cualquier ajuste, cambiar accesorios o almacenarla.

Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos no entrenadas.

Almacene las herramientas fuera del alcance de los niños y no permita su manejo por personas no familiarizadas con las herramientas o con las instrucciones.

Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos no entrenadas.

Estas medidas reducen el riesgo de arrancar la herramienta accidentalmente.

Desconecte la herramienta de la fuente de alimentación y/o de la batería antes de efectuar cualquier ajuste, cambiar accesorios o almacenarla.

Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos no entrenadas.

Almacene las herramientas fuera del alcance de los niños y no permita su manejo por personas no familiarizadas con las herramientas o con las instrucciones.

Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos no entrenadas.

Estas medidas reducen el riesgo de arrancar la herramienta accidentalmente.

Desconecte la herramienta de la fuente de alimentación y/o de la batería antes de efectuar cualquier ajuste, cambiar accesorios o almacenarla.

Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos no entrenadas.

Almacene las herramientas fuera del alcance de los niños y no permita su manejo por personas no familiarizadas con las herramientas o con las instrucciones.

Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos no entrenadas.

Estas medidas reducen el riesgo de arrancar la herramienta accidentalmente.

Desconecte la herramienta de la fuente de alimentación y/o de la batería antes de efectuar cualquier ajuste, cambiar accesorios o almacenarla.

Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos no entrenadas.

Almacene las herramientas fuera del alcance de los niños y no permita su manejo por personas no familiarizadas con las herramientas o con las instrucciones.

Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos no entrenadas.

Estas medidas reducen el riesgo de arrancar la herramienta accidentalmente.

Desconecte la herramienta de la fuente de alimentación y/o de la batería antes de efectuar cualquier ajuste, cambiar accesorios o almacenarla.

Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos no entrenadas.

Almacene las herramientas fuera del alcance de los niños y no permita su manejo por personas no familiarizadas con las herramientas o con las instrucciones.

Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos no entrenadas.

Estas medidas reducen el riesgo de arrancar la herramienta accidentalmente.

Desconecte la herramienta de la fuente de alimentación y/o de la batería antes de efectuar cualquier ajuste, cambiar accesorios o almacenarla.

Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos no entrenadas.

Almacene las herramientas fuera del alcance de los niños y no permita su manejo por personas no familiarizadas con las herramientas o con las instrucciones.

Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos no entrenadas.

Estas medidas reducen el riesgo de arrancar la herramienta accidentalmente.

Desconecte la herramienta de la fuente de alimentación y/o de la batería antes de efectuar cualquier ajuste, cambiar accesorios o almacenarla.

Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos no entrenadas.

Almacene las herramientas fuera del alcance de los niños y no permita su manejo por personas no familiarizadas con las herramientas o con las instrucciones.

Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos no entrenadas.

Estas medidas reducen el riesgo de arrancar la herramienta accidentalmente.

Desconecte la herramienta de la fuente de alimentación y/o de la batería antes de efectuar cualquier ajuste, cambiar accesorios o almacenarla.

COPLA-60X

Código	17332
Descripción	Cortadora de plasma
Entrada	
Tensión	220 V~
Frecuencia	60 Hz
Corriente	49 A
Salida	
Tensión de circuito abierto	305 V c.c.
Rango de corriente	20 A - 60 A
Capacidad máxima de corte	1" (25 mm)
Capacidad ideal de corte	3/4" (19 mm)
Ciclo de trabajo	30% 3 min de trabajo por 7 min de descanso.
Los valores de salida especificada están dados a una temperatura de 20 °C. A temperaturas mayores el ciclo de trabajo puede reducirse.	
Presión de aire	344 kPa (50 PSI) - 551 kPa (80 PSI)
Peso	14,4 kg
Aislamiento	Clase I
Conductores	Grado IP • IP21S
35 - 6 mm² con temperatura de aislamiento de 105 °C	

El cable de alimentación tiene sujeta-cables tipo: Y

La clase de construcción de la herramienta es: Aislamiento básico.

La clase de aislamiento térmico de los devanados del motor: Clase H.

ADVERTENCIA

Si el cable de alimentación se daña, éste debe ser reemplazado por el fabricante o Centro de Servicio Autorizado **TRUPER**, con el fin de evitar algún riesgo de descarga o accidente considerable.

La construcción del aislamiento eléctrico de esta herramienta es alterado por salpicaduras o

derramamiento de líquidos durante su operación. No la exponga a la lluvia, líquidos y/o humedad.

ADVERTENCIA

Antes de obtener acceso a las terminales, todos los circuitos de alimentación deben ser desconectados.

Requerimientos eléctricos

ADVERTENCIA

La herramienta debe ser conectada a tierra mientras esté en uso para evitar una descarga eléctrica. La cortadora debe instalarse tan cerca como sea posible del suministro de energía principal. Revise que el suministro tenga la misma tensión que la indicada en la placa de datos del motor.

ADVERTENCIA

Este aparato debe conectarse a tierra. Los cables de energía están codificados con los siguientes colores:

VERDE: TIERRA
BLANCO: NEGRO
CORRIENTE

ATENCIÓN

• Si utiliza la cortadora junto a más herramientas con la misma tierra conéctelas en paralelo, nunca en serie. El calibre del cable conductor de tierra no puede ser de menor calibre que el cable de suministro eléctrico.

ATENCIÓN

• Confirme siempre que la tensión de la conexión de entrada, estipulada en la placa de información de la cortadora, coincide con la tensión del suministro eléctrico.

ATENCIÓN

• El calibre del cable del suministro eléctrico debe cumplir con los siguientes requisitos:

Fusible (Corriente nominal de trabajo) 55 A (*)

Alambre eléctrico
* La corriente de fusión del fusible es el doble de su corriente nominal.



ATENCIÓN

Para poder sacar el máximo provecho de la herramienta, alargar su vida útil, hacer válida la garantía en caso de ser necesario y evitar riesgos o lesiones graves, es fundamental leer este instructivo por completo antes de usar la herramienta.

Guarde este instructivo para futuras referencias. Los gráficos de este instructivo son para referencia, pueden variar del aspecto real de la herramienta.

Recomendaciones de uso y cuidados

THERMAL PROTECT

Cuando la máquina se SOBRECALIENTA, se activará el protector térmico, apagando la cortadora de plasma y encendiendo la luz LED de ALARMA. Deje enfriar la cortadora de plasma por 15 minutos y vuelva a encenderla.

Se recomienda utilizar una extensión calibre **12 AWG (3.31 mm²)** y conectar en un

Realice **MANTENIMIENTO** periódico a su máquina (página 11).

TRUPER®
expert

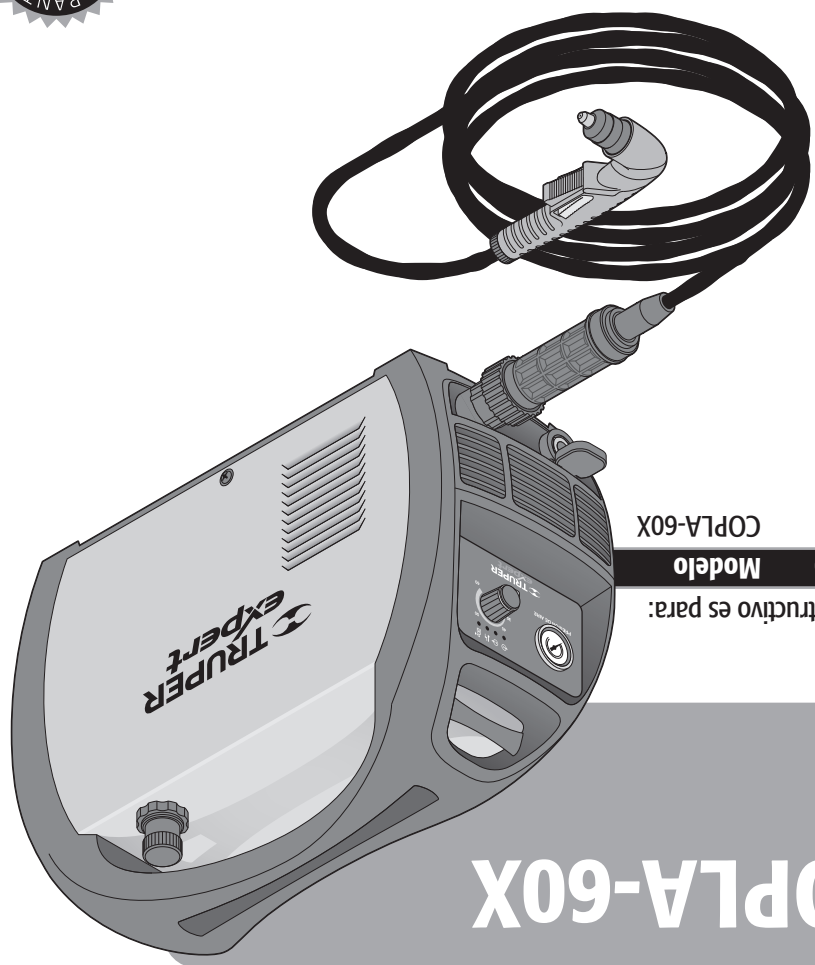
- 3 Especificaciones técnicas
- 3 Requerimientos eléctricos
- 4 Advertencias generales de seguridad para herramientas eléctricas
- 5 Advertencias de seguridad para uso de cortadoras de plasma
- 6 Partes
- 7 Instalación
- 8 Puesta en marcha
- 11 Mantenimiento
- 11 Simbología
- 12 Solución de problemas
- 13 Centros de servicio autorizados
- 14 Póliza de garantía



Lea este instructivo por completo
antes de usar la herramienta.



ATENCIÓN



17332 COPLA-60X

Código Modelo
Este instructivo es para:

COPLA-60X

Cortadora de plasma
Instructivo de

60 A

TRUPER®
expert

ESPAÑOL
ENGLISH