

Manual

Plasma Cutter

40 A

COPLA-40

Applies for:

Code	Model
17335	COPLA-40



CAUTION



Read the user's manual thoroughly before operating this 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
Carrying	10
Maintenance	10
Simbology	11
Troubleshooting	12
Authorized service centers	13
Warranty policy	14

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.

Use and care recommendations

THERMAL PROTECT

When the machine overheats, the thermal protector will activate, turning the welder off and turning the LED light ALARM on. Let the welder 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 10)

Technical specifications



COPLA-40

Code •	17335
Description •	Plasma Cutter
INPUT	
Voltage (automatic adaptation) •	127 V~ / 220 V~
Frequency •	60 Hz
Current •	22 A / 30 A
OUTPUT	
Open Circuit Voltage •	310 V c.c.
Current Range •	127 V : 16 A / 220 V : 20 A - 40 A
Maximum Cutting Capacity •	1/2"
Ideal Cutting Capacity •	3/8"
Work Cycle •	35 % 3,5 minutes' work per 6,5 minutes' rest. The specified output values are given in a 68 °F temperature. With higher temperatures, the work cycle can be reduced.
Air Pressure •	55 PSI -70 PSI
Weight •	14.7 lb
Insulation •	Class I
IP Grade •	IP21S
Conductors •	12 AWG x 3 C with 221 °F insulation temperature
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.

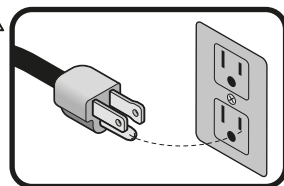
⚠ WARNING Before gaining access to the terminals all power sources should be disconnected.



Power requirements

⚠ WARNING In the event of faults or breakdown ground connection supplies a minimum resistance trajectory for the power supply, thus reducing the risk of electric shock. This tool is equipped with a power cable, adapter and ground connection sockets. Ground shall be connected into an outlet installed and grounded following all the local codes.

⚠ WARNING Do not modify the socket supplied. If the socket is not fit for the outlet, have a certified electrician to install the appropriate outlet.



• 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:

Switch	≥ 30 A
Fuse (rated working current)	30 A (*)
Electric Wire	≥ 2,5 mm ²

* 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, jewelry 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.



This tool is in compliance with the Official Mexican Standard (NOM - Norma Oficial Mexicana).

Safety warnings for welders



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 go 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.

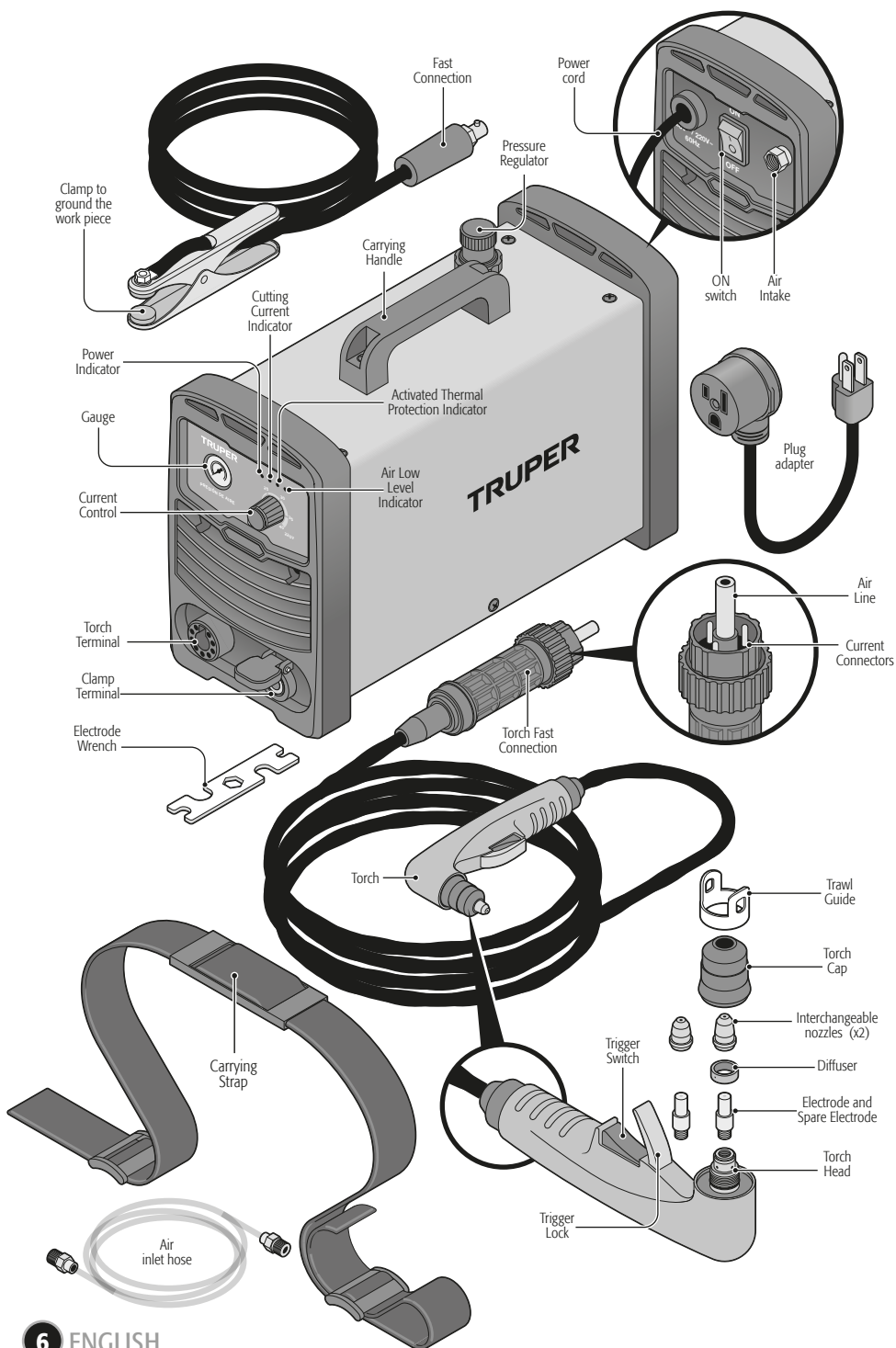
• Do not touch the work piece while cutting.

• 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.).

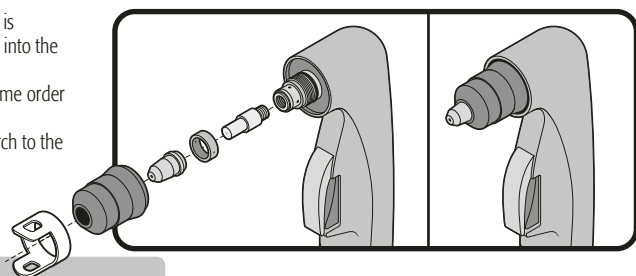
• Never remove slag from the torch hitting a hard object.



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.

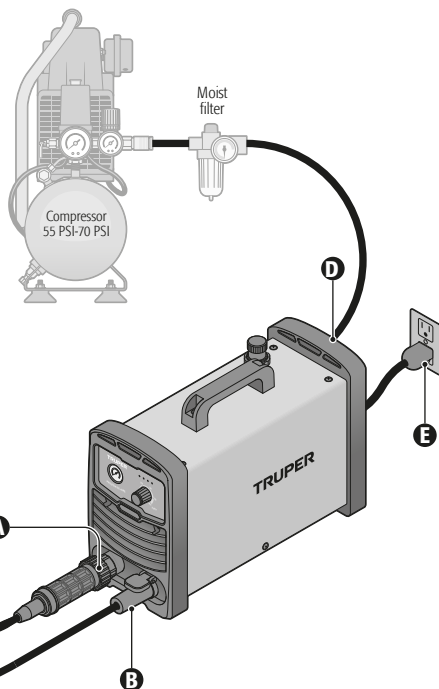
⚠ NOTE If the ground clamp is not making contact correctly, the piece will not get cut because the cutter will only be operating with the pilot flame.

Compressed Air Supply

⚠ CAUTION • The plasma cutter requires a 55 PSI - 70 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).

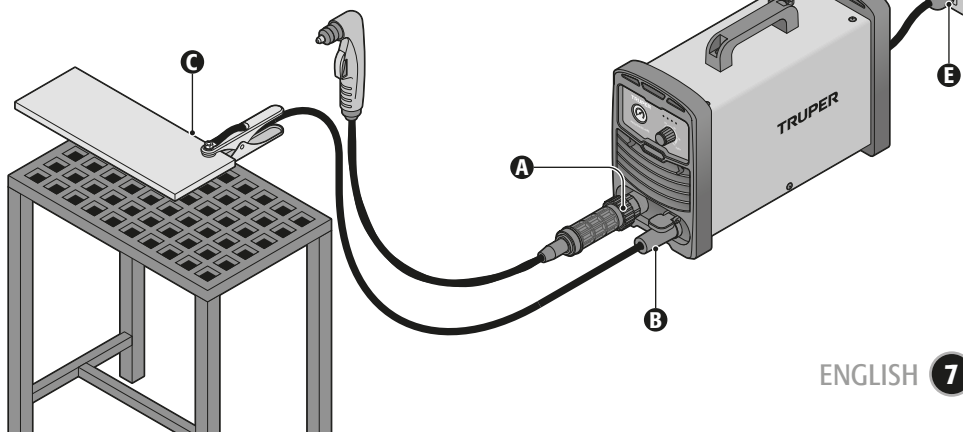


Power Supply

⚠ 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 127 V~ / 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.



⚠ 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).

• The right air pressure for the cutter is 55 PSI - 70 PSI. 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.

• Adjust the air flow control knob (D) to set the pressure that is right for the cutting job.

• Release the trigger lock (E). The plasma cutter is ready to operate.

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.

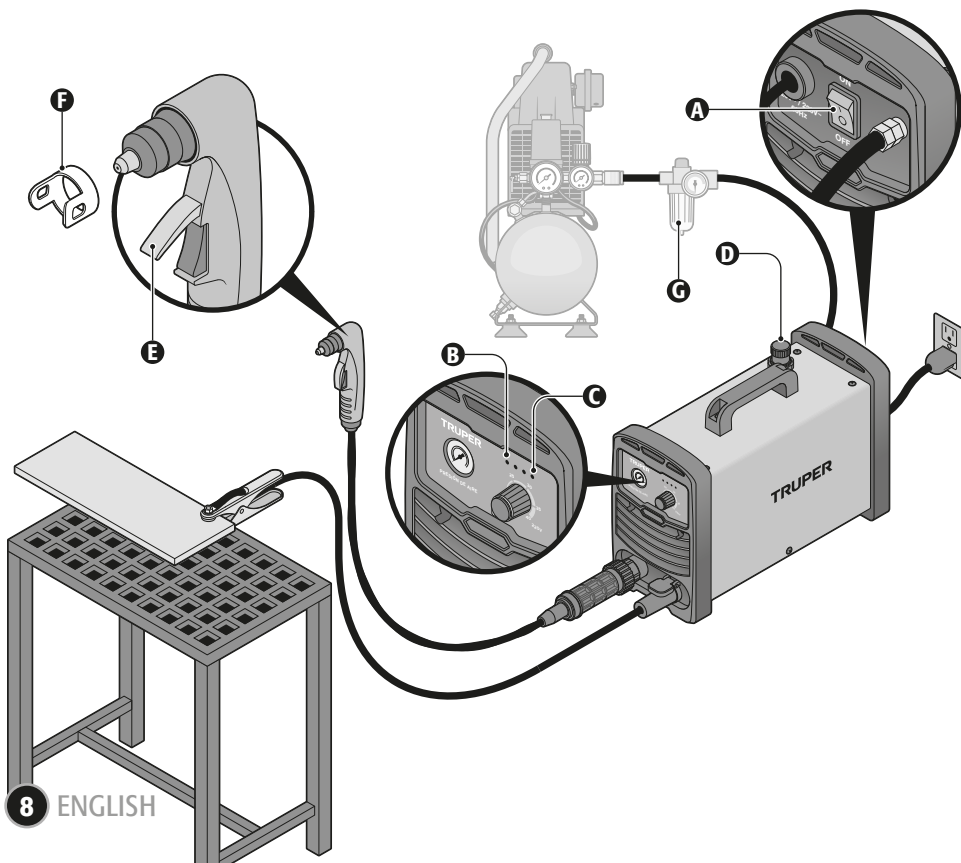
⚠ CAUTION • Every 4 or 8 hours check the moist filter (G) and remove the excessive humidity. Too much moist in the cutter or the torch may cause problems in the operation.

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.



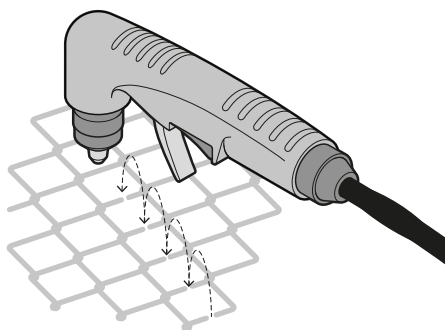
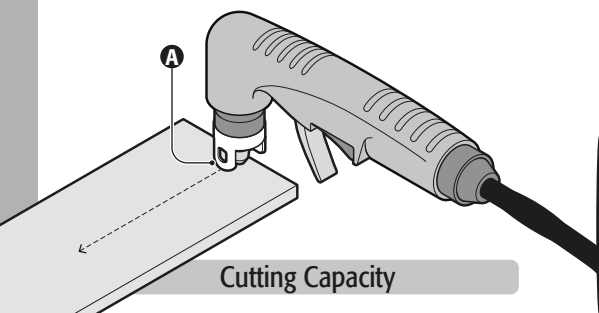
- When pushing the trigger both current and compressed air reach the torch head where air changes status, from gas to plasma when interacting with the electric arc.
- The cut starts when the plasma is driven out through the torch nozzle attracted by the work piece grounded with the clamp. Speed and temperature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

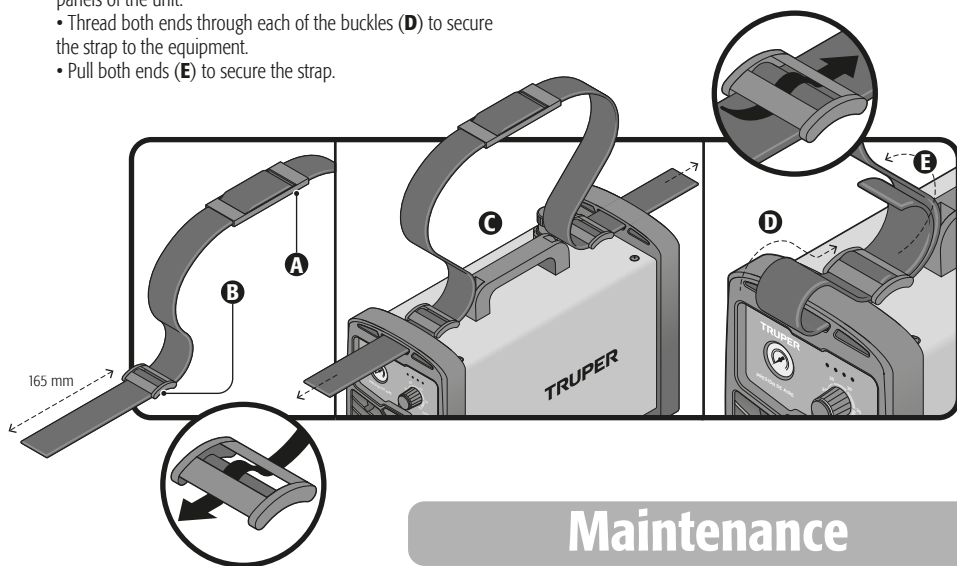
- Approach the nozzle to the wire of the mesh where you want to start cutting but without touching it. Remember that the accidental contact may ruin the nozzle, shorten the useful life of the torch components and / or produce a defective finish in the cut.
- Press the torch switch to drive out the plasma 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.



	Thickness	Current	Air Pressure	Air Flow	Cutting Speed
Carbon Steel	0,08" - 0,2"	16 A - 20 A	60 PSI	52,8 Gal/min	20"/min - 32"/min
	0,24" - 0,3"	20 A - 30 A	65 PSI		21"/min - 22"/min
	0,4"	30 A - 40 A	70 PSI		18"/min
Stainless Steel	0,08" - 0,16"	16 A - 20 A	55 PSI	52,8 Gal/min	19"/min - 29"/min
	0,16" - 0,24"	20 A - 30 A	65 PSI		18,6"/min - 23,6"/min
	0,3"	30 A - 40 A	70 PSI		21"/min

Assembly of the carrying strap

- Place the shoulder pad (A) in the middle of the strap.
- Insert a buckle (B) into both ends of the strap and slide each end until 165 mm of the strap is free.
- Pass both ends (C) through the holes in the front and rear panels of the unit.
- Thread both ends through each of the buckles (D) to secure the strap to the equipment.
- Pull both ends (E) to secure the strap.



Maintenance

- 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.

	DC symbol
	Plasma cut
	Input circuit, single-phase alternating current and rated frequency symbol
α	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

For best results, it is recommended to use original Truper® brand parts and accessories, such as AN-COPLA-40, BOQ-COPLA-40, ELEC-COPLA-40, DIF-COPLA-40, CAD-COPLA-40/60X, CAB-CP-40/60X.

Problem	Cause	Solution
The power indicating light is not ON after turning ON the equipment.	• Input voltage is not 127 V~ / 220 V~ • The light is not working or 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 127 V~ / 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.
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. • Verify the valve. If damaged 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 127 V~ / 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.

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. 2244, 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. ÁLVARO 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 MONSTRUO 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 50, 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 ZÚÑIGA, 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 ANAHUAC, 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 5092

PUEBLA **SUCURSAL PUEBLA**
AV. PERIFÉRICO #2-A, SAN LORENZO ALMECATLA,
C.P. 72710, CUAUHTLACINGO, 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 KUMATE 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 MULSA,
MPIO. UMAN, C.P. 97390, MÉRIDA, YUC.
TEL.: 999 912 2451

Code	Model	Brand
17335	COPLA-40	 TRUPER®

Warranty. Duration: 1 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, present the product, stamped policy or invoice or receipt or voucher, 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. It includes the costs of transportation of the product that derive from its fulfillment of its service network. 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:

Póliza de garantía



Sello del establecimiento comercial. Fecha de entrega:

Garantía. Duración: 1 año. 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 presente el producto, póliza sellada o factura o recibo o comprobante, 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. Tel. **800-018-7873**. Made 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.



Marca

Modelo

COPLA-40

Código

17335

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

AGUASCALIENTES	DE TODO PARA LA CONSTRUCCIÓN AGUASCALIENTES, AGS. TEL.: 449 994 0537 GRAL. BARRAGÁN #1201, COL. GERMAL, C.P. 20030.
BABA	SUCURSAL TIJUANA TEL.: 664 969 5100 FLORIDO II, C.P. 22244, TIJUANA, B.C.
CALIFORNIA SUR	BABA FELIPE ANGELES ESQ. RUIZ CORTINEZ S/N, COL. PUEBLO NUEVO, C.P. 23670, CD. CONSTITUCIÓN, B.C.S.
CAMPECHE	TORNILLERÍA Y FERRISTERÍA AAA C.P. 24080 CAMPECHE, CAMP. TEL.: 981 815 2808 AV. CENTRAL SUR #27, COL. CENTRO, C.P. 30700.
CHIAPAS	FIX FERRISTERÍAS TAPACHULA, CHIS. TEL.: 962 118 4083
CHIHUAHUA	SUCURSAL CHIHUAHUA AV. SILVESTRE TERRAZAS #128-11, PARQUE INDUSTRIAL BARR. CARRETERA MEXICO CUAUHTEMOC, C.P. 31415, CHIHUAHUA, CHIH. TEL. 614 434 0052
CIUDAD DE MEXICO	FIX FERRISTERÍAS EL MONSTRUO DE CORREGIDORA, CORREGIDORA # 35, COL. CENTRO, C.P. 06060, CUAUHTEMOC, CDMX.
COAHUILA	SUCURSAL TURREÓN CALE METAL MECÁNICA #280, PARQUE INDUSTRIAL ORIENTE, C.P. 27278, TURREÓN, COAH.
COLUMA	BOMBAS Y MOTORES BYMATEC DE MANZANILLO TEL.: 871 209 68 23 BILO. MIGUEL DE LA MADRID #190, COL. 16 DE SEPTIEMBRE, C.P. 28239, MANZANILLO, COL.
DURANGO	TORNILLOS ÁGUILA, S.A. DE C.V. DCO.TEL.: 618 817 1946 / 618 818 2844 CALTE PRINCIPAL M21 LT. 1, COL. SANTA FE, C.P. 39010,
ESTADO DE MEXICO	SUCURSAL CENTRO JILOTEPEC PARQUE INDUSTRIAL # 1, COL. PARQUE INDUSTRIAL JILOTEPEC, JILOTEPEC, EDO. DE MEX. C.P. 54257 TEL.: 761 782 9101 EXT. 5728 Y 5102
GUANAJUATO	CIA, FERRISTERIA NUEVO MUNDO S.A. DE C.V. CELVA, GTO. TEL.: 461 617 7578 / 79 / 80 / 88 AV. MEXICO - JAPON #225, CD. INDUSTRIAL, C.P. 38010,
GUERRERO	CENTRO DE SERVICIO EQUIPSE CHILPANCIÑO, GRO. TEL.: 747 478 5793 CALE PRINCIPAL M21 LT. 1, COL. SANTA FE, C.P. 39010,
HIDALGO	FERRERPECIOS S.A. DE C.V. LIBERTAD ORIENTE #304 LOCAL 30, INTERIOR DE PASAJE ROBERTO, COL. CENTRO, C.P. 43600, TULANCINGO,
JALISCO	SUCURSAL GUADALAJARA AV. ADOLFO B. HORN # 6800, COL. SANTA CRUZ DEL VALLE, C.P. 45655, TLAJAMULCO DE ZUNIGA, JAL.
MICHOACÁN	FIX FERRISTERÍAS AV. PASEO DE LA REPÚBLICA #3140-A, COL. EXHACIENDA DE LA HUERTA, C.P. 58050, MORELIA, MICH. TEL.: 443 334 6858

MORELOS	FIX FERRISTERÍAS CAPTÁN ANZURES #95, ESQ. JOSÉ PERDIZ, COL. CENTRO, C.P. 62740, CUAUTLA, MOR.
NAVARRA	HERRAMIENTAS DE TEPIC TEL.: 735 352 8931 MAZATLÁN #117, COL. CENTRO, C.P. 63000, TEPIC, NAV.
NUevo LEÓN	SUCURSAL MONTERREY CARRETERA LAREDO #300, 18 MONTERREY PARKS, COLONIA PUERTA DE ANAHUAC, C.P. 66052, ESCOBEDO, NUEVO LEÓN, TEL.: 81 8352 8791 / 81 8352 8790
OAXACA	FIX FERRISTERÍAS 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, 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.
QUINTANA ROO	FIX FERRISTERÍAS CARRETERA FEDERAL MZ 46 LT 3 LOCAL 2, COL. EIDAL, C.P. 77710 PLAYA DEL CARMEN, Q.R.
SAN LUIS POTOSÍ	FIX FERRISTERÍAS SAN LUIS POTOSÍ, S.L.P. TEL.: 444 822 4341 AV. UNIVERSIDAD #1850, COL. EL PASEO, C.P. 78320,
SINALOA	SUCURSAL CULIACÁN AV. JESÚS KUIMAT SUR #4301, COL. HACIENDA DE LA MORA, C.P. 80143, CULIACÁN, SIN.
SONORA	FIX FERRISTERÍAS CALE 5 DE FEBRERO #517, SUR LT. 25 MZ. 10, COL. CENTRO, C.P. 85000, CD. OBREGÓN, SON.
TABASCO	SUCURSAL VILLAHERMOSA CALE HEILLOTES 1, Y 3 MZ #1, COL. INDUSTRIAL, 2A ETAPA, C.P. 86010, VILLAHERMOSA, TAB.
TAMAUlipas	VM ORNICS Y REACCIONES CALE ROSITA #527 ENTRE 20 DE NOVIEMBRE Y GRAL. RODRÍGUEZ, FRACCA. REYNOSA, C.P. 88780, REYNOSA, TAM.S. TEL.: 899 926 7525
TLAXCALA	SERVICIOS Y HERRAMIENTAS INDUSTRIALES PABLO SIDA #132, COL. BARRIO DE SAN BARTOLOMÉ, CALTE 221 77 7502
VERACRUZ	LA CASA DISTRIBUIDORA TRUPER BLVD. PRIMAWERA ESQ. HORTENSIA S/N, COL. PRIMAWERA, C.P. 93508, POZA RICA, VER.
YUCATÁN	SUCURSAL MÉRIDA CALE 33 #600 Y 602, LOCALIDAD ITZINAB Y MULSAB, MPLO. UMMÁ, C.P. 97390, MÉRIDA, YUC.

ProblemaCausaSolución

La luz indicadora de encendido no enciende después de encender el equipo.	- La tensión de entrada no es de 127 V~ / 220 V~ - La luz no funciona o el fusible está fundido. - El interruptor del suministro eléctrico no funciona. - El tablero de control o la cortadora están dañados.	- Conecte el cable de alimentación a una toma de 127 V~ / 220 V~ - Acuda a un Centro de Servicio Autorizado TRUPER para su reparación. - Acuda a un Centro de Servicio Autorizado TRUPER para su reparación. - Acuda a un Centro de Servicio Autorizado TRUPER para su reparación.
---	--	---

El ventilador no funciona después de encender el equipo.	- El ventilador está bloqueado. - El ventilador está dañado. - El transformador está dañado.	- Examine y retire el bloqueo. - Acuda a un Centro de Servicio Autorizado TRUPER para su reparación.
La luz indicadora de presión baja está encendida.	- No hay entrada de aire comprimido. - La válvula de aire está cerrada o está rota. - El circuito de presión de aire está bloqueado. - La válvula de aire o de gas está dañada.	- Revise las conexiones, encienda el compresor. - Verifique la válvula, si está dañada acuda a un Centro de Servicio Autorizado TRUPER. - Retire el bloqueo, limpie y estire las mangueras. - Acuda a un Centro de Servicio Autorizado TRUPER para su reparación.

La antorcha no corta o no hay salida de plasma.	- El espacio entre la boquilla y la pieza de trabajo es demasiado grande. - Boquilla sucia, dañada o bloqueada. - Electrodo gastado. - Componentes de la antorcha sucios o dañados. - Pinza para aterrizaz mal colocada.	- Acerque la boquilla a la pieza de trabajo. - Limpie o reemplace la boquilla. - Reemplace el electrodo. - Examine y limpie o reemplace los componentes de la antorcha. - Coloque adecuadamente la pinza a tierra en la pieza de trabajo.
---	--	---

No hay respuesta al presionar el gatillo de la antorcha.	- Pinza para aterrizaz mal colocada. - Catillo, tablero o transformador dañados.	- Coloque adecuadamente la pinza a tierra en la pieza de trabajo. - Acuda a un Centro de Servicio Autorizado TRUPER para su reparación. - Verifique la instalación neumática y el compresor.
No hay respuesta después de encender el equipo.	- Cable de alimentación mal conectado. - Fusible dañado. - Interruptor, tablero o transformador dañados.	- Conecte el cable de alimentación a una toma de 127 V~ / 220 V~ - Reemplace el fusible. - Acuda a un Centro de Servicio Autorizado TRUPER para su reparación.

La luz indicadora de protección se enciende.	- La configuración de la tensión de suministro es incorrecta. - Sobre calentamiento por ciclo de trabajo excesivo. - Relevador térmico dañado o tablero principal descompuesto.	- Revise la tensión de suministro con un voltímetro. - Espera a que el equipo se enfríe. - Acuda a un Centro de Servicio Autorizado TRUPER para su reparación.
--	---	--

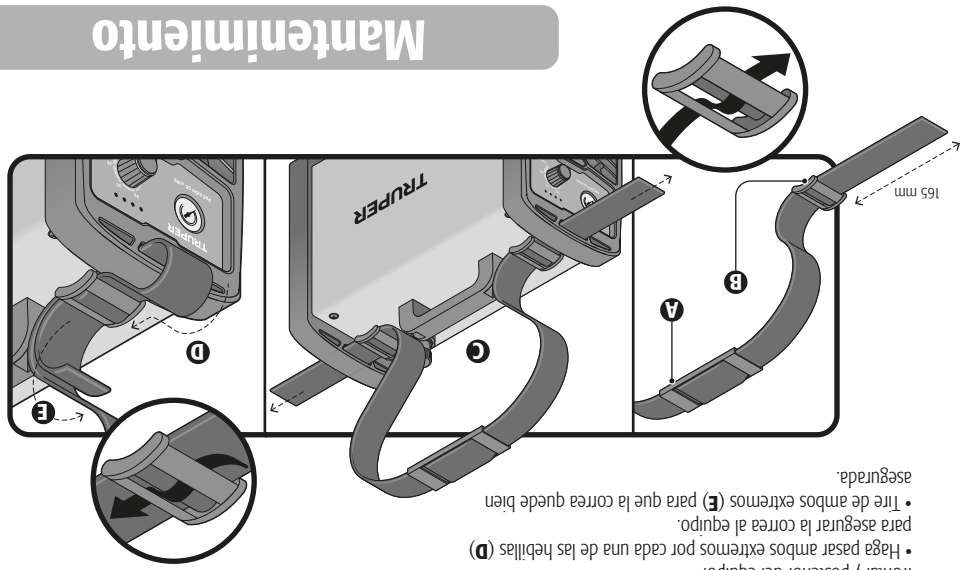
Si los problemas persisten a pesar de realizar las acciones correctivas recomendadas, o se presenta otro problema contacte a un Centro de Servicio Autorizado **TRUPER**.

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	$U_0 \dots V$
Tensión nominal de alimentación	$U_1 \dots V$
Corriente nominal máxima de alimentación	$I_1^{max} \dots A$
Corriente de alimentación máxima efectiva	$I_1^{eff} \dots A$
Grado de protección (objetos sólidos e ingreso al agua)	IP
Transformador - rectificador monofásico de frecuencia estática	
Símbolo de corriente alterna	$\sim$

Para mejores resultados, se recomienda usar piezas y accesorios originales marca Truper®, tales como AN-COPLA-40, BOQ-COPLA-40, ELEC-COPLA-40, DIF-COPLA-40, CAD-COPLA-40/60X, CAB-CP-40/60X.

Montaje de la correa de transporte

- Coloque la hombrera (A) a la mitad de la correa.
- Inserte una hebilla (B) en ambos extremos de la correa y deslice cada una hasta dejar libres 165 mm de correa.
- Pase ambos extremos (C) por los orificios de los paneles frontal y posterior del equipo.
- Haga pasar ambos extremos por cada una de las hebillas (D) para asegurar la correa al equipo.
- Tire de ambos extremos (E) para que la correa quede bien asegurada.



Mantenimiento

- 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.

Mantenimiento regular

- 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.

Almacenamiento

- En caso que el equipo vaya a estar almacenado por un periodo largo de tiempo, se debe mantener en un sitio seco y bien ventilado para evitar que le entre humedad, se genere óxido o gases tóxicos. La temperatura de almacenaje varía de -25 °C a +55 °C, y la humedad relativa no debe ser superior a 90%.

Reemplazo de electrodo

- 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.
- Para mejor referencia el electrodo presenta un inserto en el centro de la punta que se va desgastando con el uso generando un orificio, cuando la profundidad de este orificio es mayor a 0.8 mm
- ¡NOTA** En caso de utilizar electrodos cuyo inserto tenga una profundidad mayor, provocará un sobrecalentamiento de la antorcha que puede dañarla completamente.

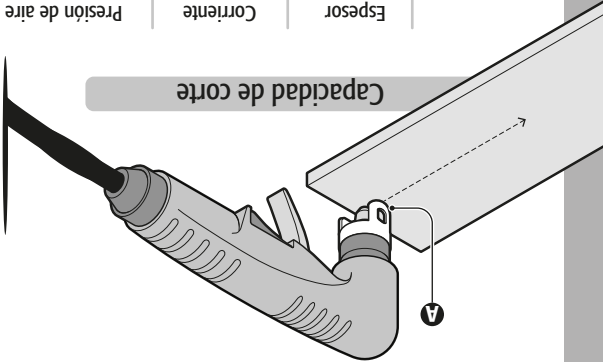
- Al apretar el gatillo, la corriente y el aire comprimido llegan a la cabeza de la antorcha, en donde el aire cambia su estado de gaseoso a plasma al interactuar con el arco eléctrico.
- El corte empieza cuando el plasma es expulsado por la boquilla de la antorcha, atraído por la pieza de trabajo aterrizada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

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.

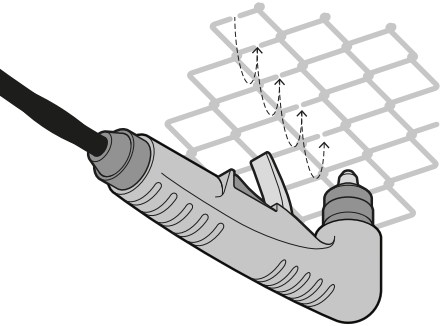
- La velocidad de corte depende de la relación entre el grosor del material y la corriente seleccionada en el panel frontal de la cortadora. Cuando la antorcha se desplaza rápido o la corriente es baja, puede ser insuficiente para cortar materiales gruesos pero adecuado para materiales más delgados. Por el contrario, cuando la antorcha se desplaza más despacio o la corriente es más alta, es adecuada 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.

Capacidad de corte



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, manténela encendida innecesariamente reduce la vida útil del electrodo del soplete y de la boquilla.



Acero al carbono	Espesor	Corriente	Presión de aire	Flujo de aire	Velocidad de corte
Acero inoxidable	2 mm - 4 mm	16 A - 20 A	379 kPa (55 PSI)	200 L/min	490 mm/min - 750 mm/min
	4 mm - 6 mm	20 A - 30 A	448 kPa (65 PSI)		
	8 mm	30 A - 40 A	482 kPa (70 PSI)	200 L/min	450 mm/min
	10 mm	30 A - 40 A	482 kPa (70 PSI)		
	2 mm - 5 mm	16 A - 20 A	413 kPa (60 PSI)	200 L/min	510 mm/min - 820 mm/min
	6 mm - 8 mm	20 A - 30 A	448 kPa (65 PSI)		
	10 mm	30 A - 40 A	482 kPa (70 PSI)		
	12 mm	30 A - 40 A	482 kPa (70 PSI)		

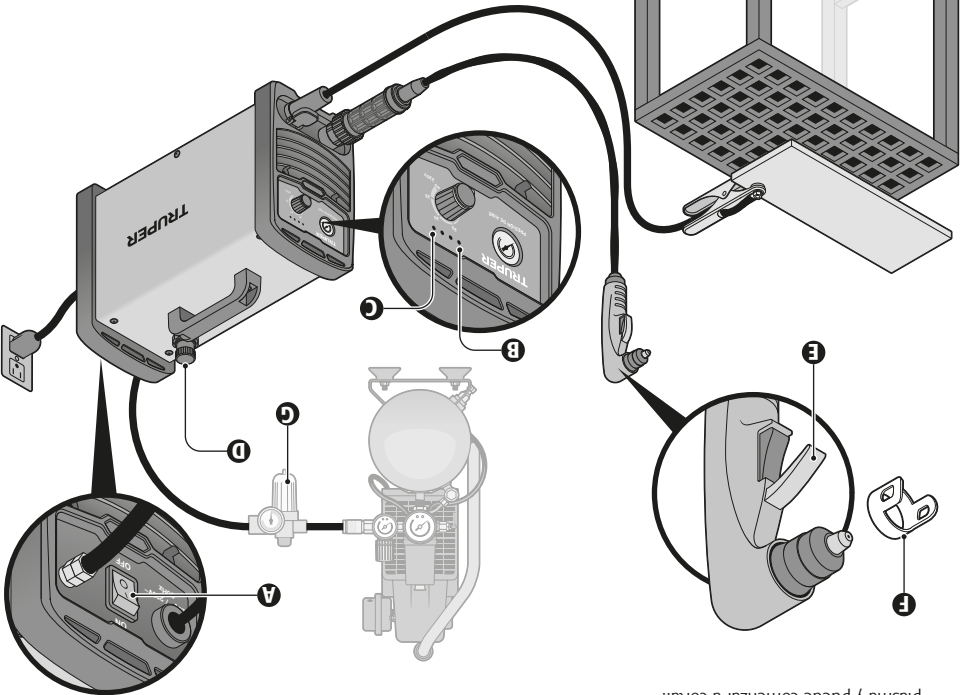
Consideraciones generales

- El corte siempre debe comenzar en la orilla de la pieza de trabajo y desplazarse la antorcha en una sola dirección, a menos que se requiera perforarla.
- 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. Asegúrese acatar las Advertencias de seguridad de las páginas 4 y 5.
- Encienda el interruptor de la cortadora (A) para observar si su operación es normal. De ser así, el ventilador arrancará y la luz indicadora de energía se encenderá (B).
- El rango de presión de aire adecuado para la cortadora es de 379 kPa - 482 kPa (55 PSI - 70 PSI). 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.
- Ajuste la perilla de control de flujo de aire (D) para que la presión sea la adecuada para el trabajo de corte.
- Libere el seguro del gatillo (E), el cortador de plasma está listo para operar.

Flama piloto

- Al presionar y soltar el gatillo de la antorcha, el aire comenzará a salir sin generar ningún arco.
- 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.
- 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.



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 borne del panel frontal (A).

• Desenrede la manguera de la antorcha por completo.

Pinza para aterrizar

• Inserte la conexión rápida de la pinza para aterrizar en el borne del panel central (B) y gire un cuarto de vuelta en sentido horario para asegurarla.

• Conecte la pinza para aterrizar (C) a la pieza o mesa de trabajo.

⚠ NOTA En caso de que la pinza para aterrizar no esté haciendo el contacto adecuado la pieza no será cortada debido a que la cortadora solo estará operando con la llama piloto.

Suministro de aire comprimido

⚠ ATENCIÓN

• La cortadora de plasma requiere de un compresor de aire de 379 kPa - 482 kPa (55 PSI - 70 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 del corte se verá seriamente disminuida.

• Conecte la línea de aire del filtro de humedad a la entrada de aire de la cortadora en el panel trasero de la cortadora de plasma (D).

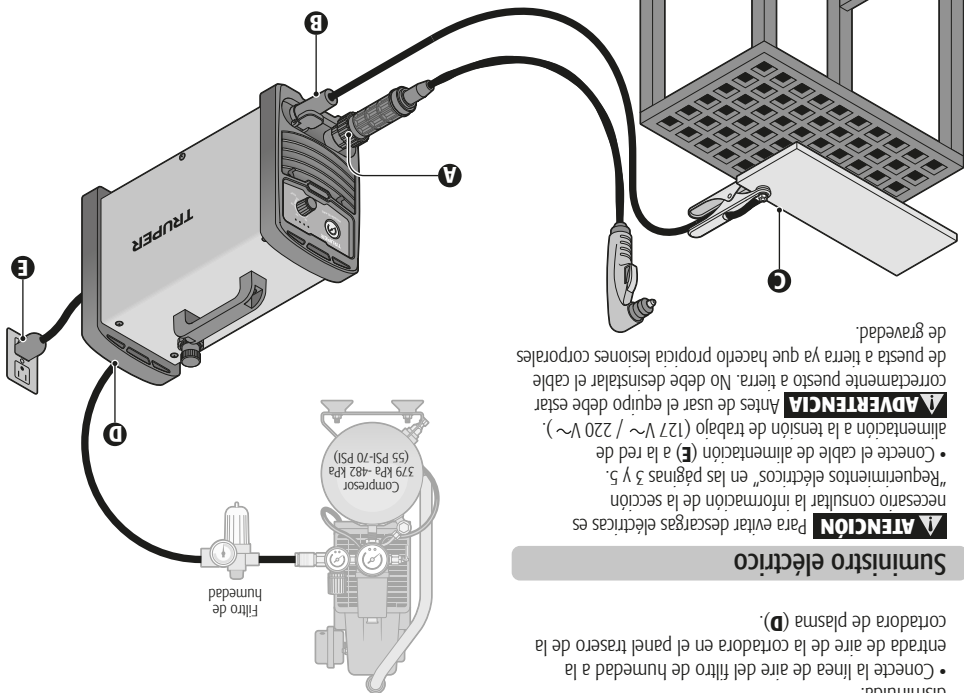
Suministro eléctrico

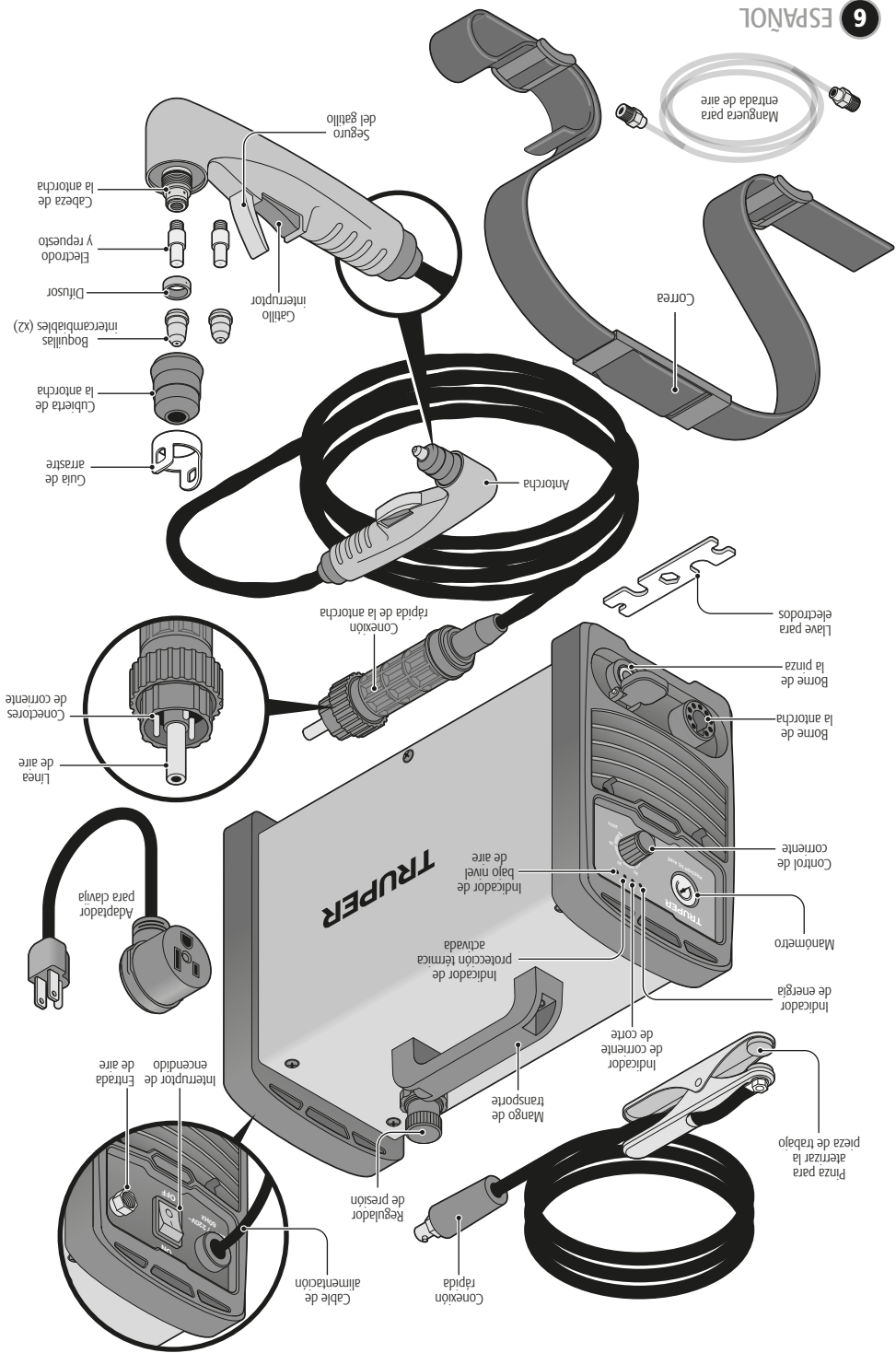
⚠ ATENCIÓN

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 (127 V~ / 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.





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, se recomienda sombra 6 y/o 7.

ADVERTENCIA • Utilice guantes de cuero especiales para cortar, así como peños de cuero. Utilice ropa de protección robusta y manga larga, de materiales resistentes a la llama como lana o cuero.

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

• Los bancos y mesas de trabajo donde descansan 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 (electrodo y pieza de trabajo).

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

ADVERTENCIA • Conecte la piza 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 piza 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 • No utilizar la cortadora de plasma para 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 o 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 remueva 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

• No cortar sobre lánbros o cualquier contenedor cerrado.

ADVERTENCIA • Riesgo generado por el arco: Las radiaciones de arco pueden quemar los ojos y dañar la piel. Utilizar careta y gafas de protección. Utilizar protección para los oídos 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: No utilizar la fuente de poder con implanes médicos. Nunca enrollar los cables del equipo alrededor del cuerpo. Colocar juntos a paralelos los dos cables conectados al equipo de forma que los campos de cada uno se contrarresten.

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.

Originalmente se debe operar en un sitio protegido del sol y la lluvia. Alejada de sitios donde haya vibraciones violentas.

Rango de temperatura de -25 °C a +55 °C • El equipo debe estar inclinado 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 este dentro del equipo.

• Cualquier problema con el equipo que no pueda ser resuelto por el operador haciendo los debidos ajustes para un bien proceso de corte deben de ser solucionados en un Centro de Servicio Autorizado **TRUPER**, por ningún motivo intentar 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.

• Nadie, excepto el operador, debe tener acceso al sitio de trabajo.

• Apague 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.

COPLA-40

Código	17335
Descripción	Cortadora de plasma
Entrada	
Tensión (adaptación automática)	127 V~ / 220 V~
Frecuencia	60 Hz
Corriente	22 A / 30 A
Salida	
Tensión de circuito abierto	310 V c.c.
Rango de corriente	127 V : 16 A / 220 V : 20 A - 40 A
Capacidad máxima de corte	1/2" (13 mm)
Capacidad ideal de corte	3/8" (9.5 mm)
Ciclo de trabajo	35% 3,5 min de trabajo por 6,5 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	379 kPa - 482 kPa (55 PSI - 70 PSI)
Peso	6.7 kg
Aislamiento	Clase I
Conductores	12 AWG x 3C con temperatura de aislamiento de 105 °C

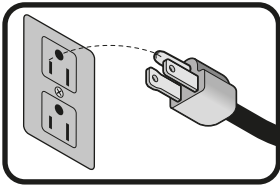
El cable de alimentación tiene sujeta-cables tipo: Y
La clase de construcción de la herramienta es: Aislamiento básico.
La clase de aislamiento térmico de los devanados del motor: Clase H.

- 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.
- ADVERTENCIA** 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** En el caso de fallas o averías, la conexión a tierra provee una trayectoria con resistencia mínima para la corriente eléctrica, lo que reduce el riesgo de sufrir una descarga eléctrica. Esta herramienta está equipada con un cable eléctrico adaptador y clavijas con conexión a tierra. La clavija debe estar conectada a una entrada que se encuentre instalada y aterrazada de acuerdo con todos los códigos locales.
- ADVERTENCIA** No modifique la clavija provista. Si la clavija no ajusta a la salida, adquiera la salida apropiada instalada por un electricista calificado.



- Si utiliza la cortadora junto a más herramientas con la misma tierra conéctelas en paralelo, nunca en serie.
- ATENCIÓN** La conexión a la fuente de energía debe realizarse por un profesional en electricidad.
- ATENCIÓN** La conexión a la tensión de la conexión de entrada, estipulado en la placa de información de la cortadora de plasma, coincide con la tensión del suministro eléctrico.
- ATENCIÓN** El calibre del cable de conductor de tierra no puede ser de menor calibre que el cable de suministro eléctrico.
- ATENCIÓN** El calibre del cable del suministro eléctrico debe cumplir con los siguientes requisitos:

Interruptor
Fusible (Corriente nominal de trabajo) 30 A (*)
Alambre eléctrico $\geq 2,5 \text{ mm}^2$



* 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.

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
10		Transporte
10		Mantenimiento
11		Simbología
12		Solución de problemas
13		Centros de servicio autorizados
14		Póliza de garantía

Recomendaciones de uso y cuidados

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

Se recomienda utilizar una extensión calibre 12 AWG (3.31 mm²) y conectar en un CENTRO DE CARGA INDEPENDIENTE

Realice MANTENIMIENTO periódico a su máquina (página 10).

Instructivo de

Cortadora de plasma

40 A

COPLA-40

Este instructivo es para:

Código
17335

Modelo
COPLA-40



ATENCIÓN

Lea este instructivo por completo
antes de usar la herramienta.

