

Preparativos necesarios antes de la instalación

Estimado cliente:

¡Gracias por elegir SENFENG LEIMING LASER!

Para una correcta instalación, tenga listos los siguientes preparativos antes de la llegada del ingeniero. El ingeniero solo será enviado una vez confirmados los preparativos.

1. Requisitos ambientales

1. Temperatura: 0 °C a 40 °C.
2. El suelo debe ser de hormigón, con un espesor superior a 100 mm, y estar nivelado.

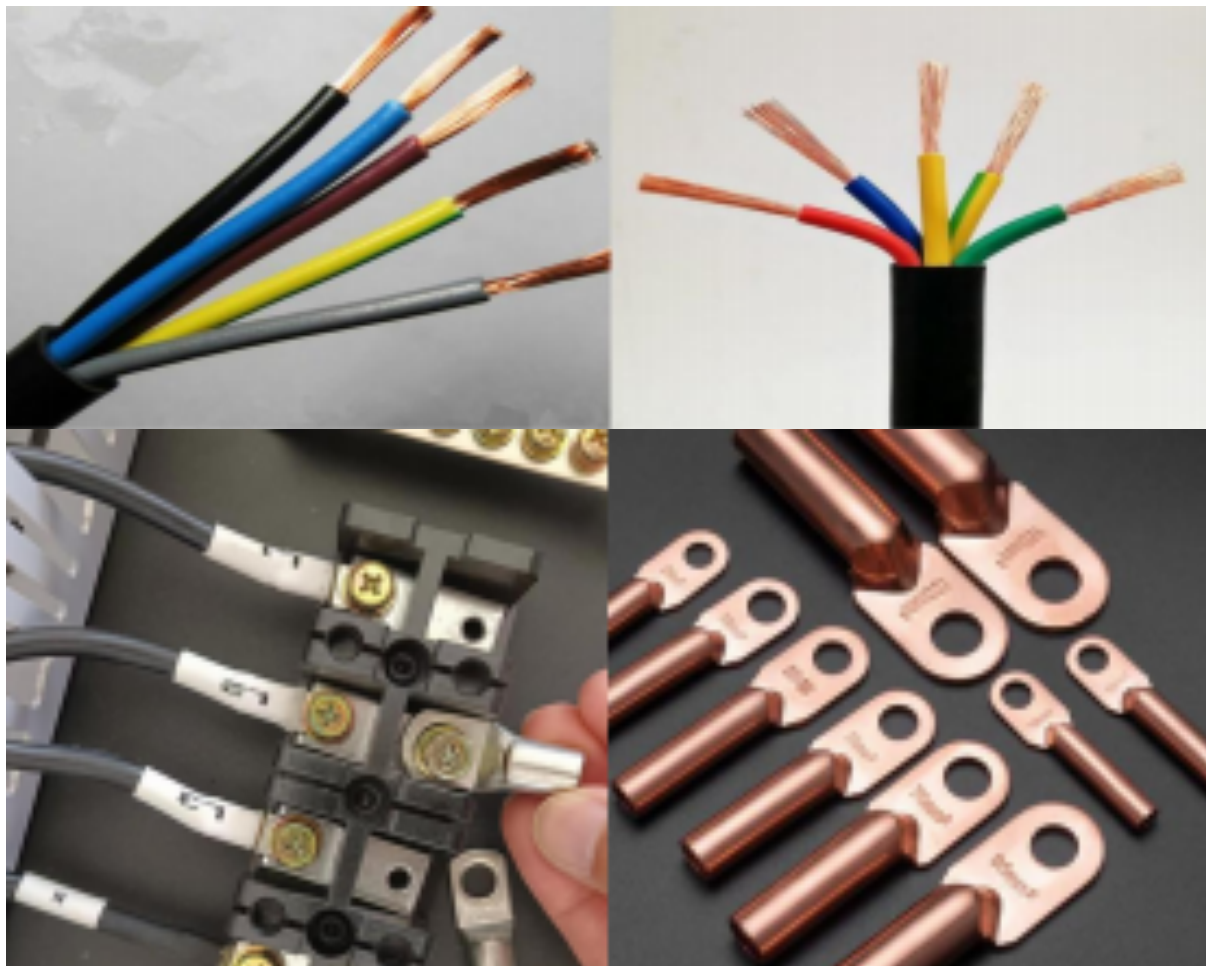
2. Requisitos de suministro eléctrico

1. Potencia aproximada y corriente de la máquina (referencia para la selección del interruptor principal y el cable principal):

Tipo	1KW		1.5KW		2KW		3KW		4KW		6KW	
	Potencia (KW)	Interruptor (A)	Potencia (KW)	Interruptor (A)	Potencia (KW)	Interruptor (A)	Potencia (KW)	Interruptor (A)	Potencia (KW)	Interruptor (A)	Potencia (KW)	Interruptor (A)
G2	8	40	14	40	15	23	22	63				
G3	16	40	18	40	20	63	27	63	32	80	40	80
M	18	40	21	63	23	63	32	63	36	80	46	80
H/HM/H4	24	63	27	80	29	80	36	80	39	80	49	100
Cable (mm ²)	4×10+1						4×16+1				4×25+1	
Tipo	8KW		10KW		12KW		15KW		20KW			
	Potencia (KW)	Interruptor (A)	Potencia (KW)	Interruptor (A)	Potencia (KW)	Interruptor (A)	Potencia (KW)	Interruptor (A)	Potencia (KW)	Interruptor (A)		
H/HM/H4	65	120	75	160	85	225	100	225	120	300		
Cable (mm ²)	4×35+1		4×50+1						4×70+1			

2. Cable de cobre de cinco hilos. Fases L1, L2, L3, Neutro N, PE, terminales de cable.

El cable de alimentación principal no incluye el compresor de aire ni el colector de polvo.



3. Equipamiento y materiales

3.1 Gas de corte: O₂ (para corte de acero al carbono), pureza $\geq 99,96$ %. Presión 0,5–1,0 MPa. Caudal $\geq 1,2$ m³/min.

3.2 Gas de corte: N₂ (para acero inoxidable y aluminio), pureza $\geq 99,996$ %. Presión 1,0–2,2 MPa. Caudal $\geq 1,2$ m³/min.

Puede haber casos en los que el manómetro reductor de presión y la conexión de la bombona de gas tengan estándares diferentes y no puedan conectarse. Es necesario disponer de un manómetro reductor de presión (regulador de gas) de repuesto. El método de sustitución es el siguiente:



3.3 Chapas metálicas: prepare las chapas metálicas que corte con frecuencia, como acero al carbono (CS), acero inoxidable (SS), aluminio, latón, etc. Las chapas deben estar limpias y sin óxido. Tamaño mínimo: 500 mm × 500 mm.

Ejemplo de chapa de mala calidad:



Chapa en buen estado:



3.4 Se necesita aire comprimido (0,8 MPa) cuando: el modelo estándar G3 (para accionar la tapa de las salidas de humo); los modelos estándar H y M3 (para accionar la tapa de las salidas de humo y las mesas de intercambio); el mandril neumático de la serie M.

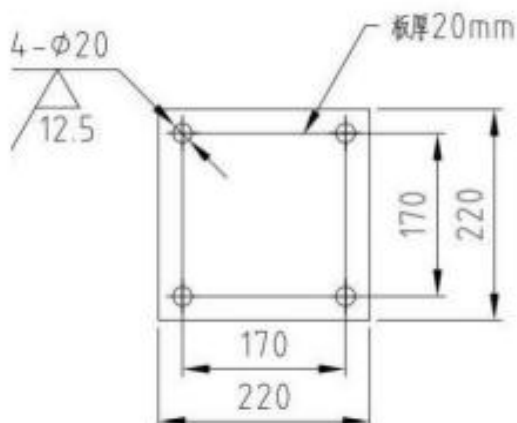
3.5 Agua de refrigeración: agua purificada o destilada. Debe cambiarse cada 1–2 meses.

La tabla de volumen de agua es la siguiente:

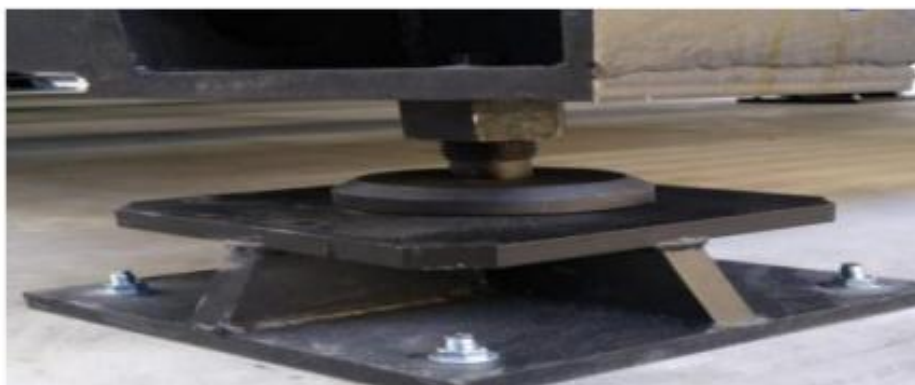
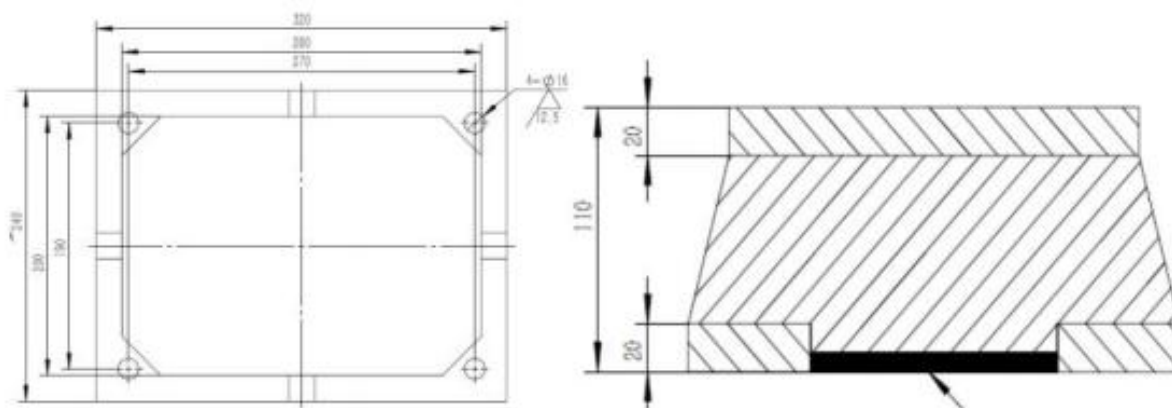
Potencia	1KW	1.5KW	2KW	3KW	4KW	6KW
Litros	15L	20L	20L	40L	45L	60L
Potencia	8KW	10KW	12KW	15KW	20KW	30KW
Litros	120L	180L	180L	180L	300L	300L

3.6 Prepare la placa base, los pernos de anclaje, etc., según los requisitos del plano de cimentación del equipo, e instale la cimentación con antelación:

Módulo G/M2/A/H/HM:



Módulo M3/HM:



Cantidad de placas base por modelo:

Tipo 3015	Cant.
G	6 uds
A	14 uds
M	10 uds
H	14 uds
HM	16 uds

3.7 Buen punto de toma de tierra (cable de tierra fiable).

3.8 Personal necesario: 1 electricista, 1–2 operadores, 1 delineante de AutoCAD. El diseño para la máquina de corte de tubos requiere el software de diseño 3D SolidWorks.

Durante el proceso de formación, asegúrese de que 1 o 2 operadores sigan todo el proceso y no se les permita abandonarlo a medias.

2022.2.4