

GALZER

MANUAL DE INSTRUÇÕES

MÁQUINA CONTROLADORA CNC PORTÁTIL



Imagem meramente ilustrativa.



ESTE MANUAL CONTÉM INSTRUÇÕES
DE INSTALAÇÃO, USO E CUIDADOS.



LEIA COM ATENÇÃO E UTILIZE SEMPRE OS
EQUIPAMENTOS DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL (EPIS).

GALZER.COM.BR

O
D
A
G
R
B
O

PELA PREFERÊNCIA!

Parabéns pelo seu novo produto **GALZER**!

Estamos muito felizes em tê-lo como nosso cliente e comprometidos em oferecer sempre os melhores produtos e serviços. Desenvolvemos este manual de instruções para que você possa operar seu produto com segurança e facilidade.

Na **GALZER**, sua satisfação e segurança são nossas prioridades. Por isso, recomendamos que você dedique um momento para ler atentamente todo o manual, especialmente as instruções de segurança, que são fundamentais para evitar acidentes durante o uso.

Nos empenhamos ao máximo para fornecer informações claras e precisas, complementadas por desenhos e fotografias que facilitam o entendimento.

Como estamos em constante aprimoramento, algumas atualizações podem não estar refletidas nesta edição. Caso tenha dúvidas sobre o conteúdo ou sobre o produto recebido, consulte a versão mais recente em nosso site ou entre em contato com o nosso suporte técnico.

SAC:



+55 (31) 9 9574-1521



+55 (31) 2567-8820

GALZER

TERMO DE GARANTIA

A Galzer garante ao Comprador/Usuário que seus equipamentos são fabricados sob rigoroso controle de qualidade, assegurando pleno funcionamento e características adequadas, desde que instalados, operados e mantidos de acordo com as instruções contidas no respectivo manual do produto.

A Galzer compromete-se a reparar ou substituir quaisquer partes ou componentes que, em condições normais de uso, apresentem falhas decorrentes de defeitos de material ou de fabricação durante o período de garantia estabelecido para cada modelo, assegurando também o cumprimento dos direitos previstos em lei para casos de vícios identificados após a compra, conforme os termos deste documento.

Período de Garantia

O equipamento possui **12 (doze) meses** de garantia, sendo:

- **3 (três) meses** de garantia legal; e
- **9 (nove) meses** de garantia contratual, aplicáveis exclusivamente à unidade principal da máquina.

Este termo de garantia é válido a partir da data de emissão da nota fiscal de venda, emitida pela Galzer ou por um revendedor autorizado.

Garantia de Acessórios e Consumíveis

Os acessórios e consumíveis que acompanham o produto — tais como bicos, tochas, cabos, conectores e demais itens sujeitos a desgaste natural — possuem garantia limitada de até **90 (noventa) dias**, conforme legislação vigente.

A cobertura de garantia para consumíveis restringe-se exclusivamente a defeitos de fabricação, não abrangendo desgastes naturais decorrentes de uso, regulagem inadequada, operação indevida ou falta de manutenção preventiva.

Cada modelo pode incluir acessórios distintos, e a disponibilidade desses itens não altera as condições de garantia estabelecidas neste documento.

Esta garantia não cobre:

- Equipamentos Galzer ou componentes que tenham sido alterados, modificados ou submetidos a uso incorreto.
- Danos resultantes de acidentes, transporte inadequado, condições climáticas adversas, instalação imprópria ou manutenção inadequada.
- Intervenções técnicas realizadas por pessoas não autorizadas ou não habilitadas pela Galzer.
- Utilização do equipamento fora das aplicações para as quais foi projetado e fabricado.

Despesas de transporte

Os custos de embalagem e transporte (ida e volta) dos equipamentos que necessitarem de serviços técnicos prestados pela Galzer, quando tais serviços estiverem cobertos pela garantia, serão de responsabilidade da empresa.

Assistência Técnica

Caso seja necessário acionar a assistência técnica, nossa equipe especializada está à disposição para orientações e atendimento.

Clique no botão abaixo e fale diretamente com nosso suporte.



1. INTRODUÇÃO

O equipamento é destinado exclusivamente a processos de corte por oxicorte e plasma.

A controladora é compatível com diversos tipos de máquinas de plasma e possui configuração simples. O módulo THC atua apenas no corte a plasma, realizando o controle automático da altura da tocha, o que permite cortes precisos mesmo em superfícies irregulares, garantindo melhor acabamento e menor necessidade de retrabalho.



ATENÇÃO

A máquina de corte a plasma **não acompanha** a controladora CNC e deve ser adquirida separadamente.

2. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

Antes de instalar a máquina, leia este manual atentamente.

Em caso de dúvidas, entre em contato com o suporte técnico.

Os parâmetros da controladora, do controle automático de altura (THC) e dos demais sistemas devem ser ajustados **exclusivamente** conforme as instruções deste manual.

Qualquer parâmetro não descrito neste documento só deve ser alterado com a orientação do suporte técnico.



ATENÇÃO

Alguns parâmetros não podem ser salvos ou restaurados. Alterações incorretas podem causar **falhas de difícil diagnóstico** e até **danos ao equipamento**.

Realize qualquer modificação com extrema cautela e somente quando necessário.

3. MONTAGEM DO EQUIPAMENTO

A máquina CNC portátil de corte por chama (oxicorte) e plasma é composta pelos seguintes conjuntos principais:

- Sistema CNC.
- Sistema de corte por chama (oxicorte).
- Sistema de controle do plasma.
- Fonte de plasma (adquirida separadamente).

A relação de componentes pode variar conforme os opcionais adquiridos.

A seguir, é apresentada a configuração padrão do modelo combinado chama (oxicorte)/plasma, considerando que a fonte de corte a plasma não acompanha o equipamento e deve ser adquirida à parte.

3.1 LISTA DE COMPONENTES

N	Produto	Especificação	Qtd	Unidade	Observações
1	Estrutura da máquina CNC	Dimensão personalizada	1	Unidade	Base – parte CNC
2	Pen drive com dados	32 GB	1	Conjunto	Base – parte CNC
3	Dongle do software de nesting	Versão Expert	1	Conjunto	Base – parte CNC
4	Cabo de alimentação	3 m	1	Unidade	Base – parte CNC
5	Cabo de controle 7 vias	4 m	1	Unidade	Base – parte CNC
6	Unidade de elevação (Z)	Tipo fuso	1	Conjunto	Base – parte CNC
7	Suporte / fixador	-	1	Unidade	Base – parte CNC
8	Placa isolante térmica	-	1	Conjunto	Base – parte CNC
9	Parafusos tipo T	-	4	Unidades	Função - chama (oxicorte)
10	Válvula solenóide	-	1	Conjunto	Função - chama (oxicorte)
11	Maçarico de corte	80-30	1	Conjunto	Função - chama (oxicorte)
12	Bico de corte	G02	1	Conjunto	Função - chama (oxicorte)
13	Controle automático de altura (THC)	1621 ou similar	1	Unidade	Função - plasma
14	Cabo de sinal de tensão de arco	3 m	1	Unidade	Função - plasma
15	Cabo de ignição do plasma	3 m	1	Unidade	Função - plasma
16	Fonte de plasma	Conforme escolhido	1	Unidade	Função - plasma
17	Cabo da tocha plasma	Comprimento personalizado	1	Unidade	Função - plasma
18	Tocha plasma	Conforme modelo	1	Unidade	Função - plasma
19	Bicos plasma	Conforme modelo	1	Conjunto	Função - plasma



3.2 MONTAGEM DA PARTE CNC



FIXAÇÃO DO TRILHO DO EIXO Y (LONGITUDINAL)

1. Posicione o trilho do eixo Y sobre a mesa ou estrutura preparada.
2. A cremalheira deve ficar voltada para o lado oposto da peça a ser cortada.
3. Insira os parafusos nas ranhuras do trilho e fixe-os à estrutura.



NOTA

Importante ao emendar trilhos longos:

- Mantenha o trilho nivelado.
- Alinhe corretamente as placas de união.
- O eixo liso deve estar perfeitamente alinhado.
- A cremalheira deve manter o mesmo passo dos dentes.
- Caso contrário, use ferramenta de correção para alinhar.



INSERIR O CABEÇOTE CNC NO TRILHO Y

1. A parte inferior do cabeçote possui rolamentos que trabalham com o eixo liso do trilho Y.
2. Segure o cabeçote com as duas mãos e alinhe os rolamentos com o eixo.
3. Empurre lentamente até que deslize suavemente.
4. O motor deve ficar do lado esquerdo, alinhado com a cremalheira.
5. Após instalar, monte a placa isolante térmica, utilizando espaçadores entre ela e o cabeçote.



INSERÇÃO DO EIXO X (TRANSVERSAL)

1. Segure a viga transversal e deslize da direita para a esquerda.
2. A cremalheira deve ficar voltada para cima.
3. Empurre lentamente até encaixar corretamente no trilho do cabeçote.
4. O encaixe correto oferece leve resistência proveniente do motor.



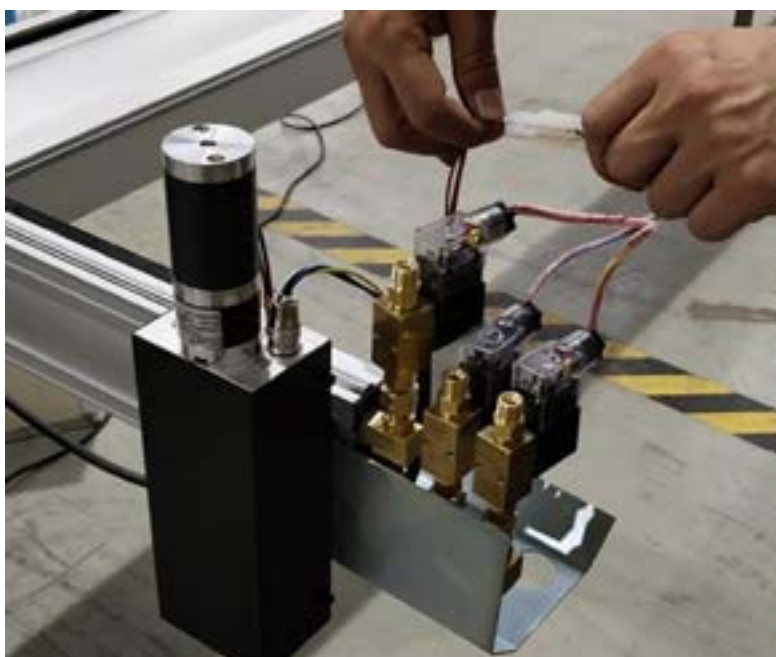
INSTALAÇÃO DA UNIDADE DE ELEVAÇÃO E DO SUPORTE

1. Fixe a placa do suporte da tocha e a unidade de elevação (Z) na viga X.
2. Em seguida, fixe o grampo/suporte da tocha na unidade Z.



LIGAÇÕES DA CAIXA DE COMANDO

1. Conecte o cabo de controle de 7 vias:
 - Uma ponta na caixa de comando.
 - Outra na unidade de elevação.
2. Conecte o cabo de alimentação 220 V.
3. Cabos de tensão de arco e comando do plasma só são usados no modo plasma.

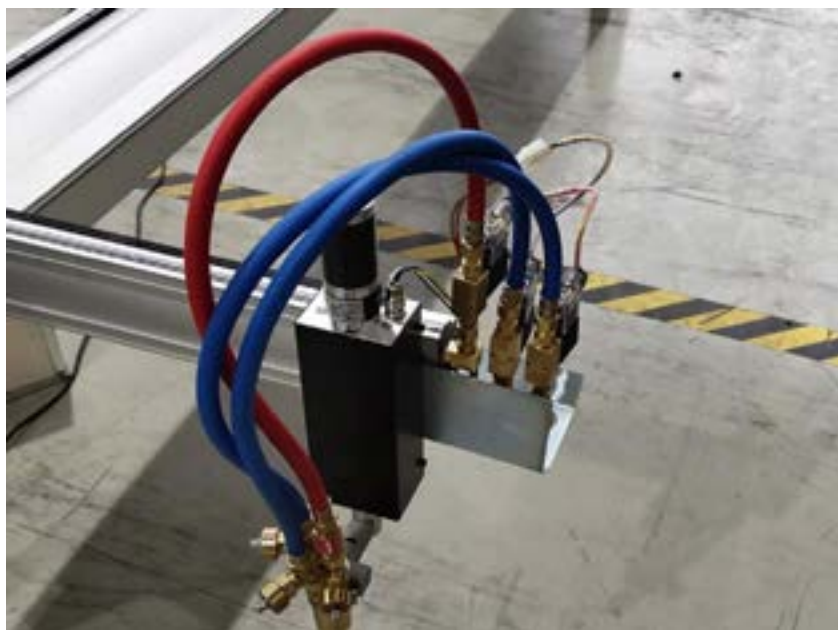


3.3 MONTAGEM DA PARTE DE CORTE DE CHAMA (OXICORTE)

1. Conecte o conjunto de três válvulas solenoides à saída de gás da viga transversal.
2. A outra extremidade deve ser conectada às mangueiras do maçarico de corte.
3. A válvula solenoide com fio azul deve ser conectada à mangueira azul do maçarico (oxigênio de corte).
4. As demais conexões devem respeitar o sentido das roscas.

Entrada de gases:

- Parte superior: gás combustível.
- Parte inferior: oxigênio.



3.4 MONTAGEM DA PARTE DE PLASMA

Instalação do cabo da tocha plasma

1. Passe o cabo da tocha plasma:
 - Pela saída de gás.
 - Entrando pelo lado de saída.
 - Saindo pelo lado de entrada.



ATENÇÃO

Este procedimento deve ser feito antes da instalação final da unidade Z.
Se já estiver instalada, remova a unidade antes de passar o cabo.



Conexão de Ar e Energia do Plasma

- A máquina deve utilizar compressor de ar externo ou reservatório de ar.
- O ar deve passar por um regulador de pressão com manômetro antes de entrar na fonte plasma.

A fonte de plasma deve usar:

- Disjuntor adequado.
- Cabos compatíveis com a corrente.



ATENÇÃO

A seção dos cabos e o disjuntor devem suportar a carga da fonte plasma.

Entrada de Ar externa



Conecte o filtro de partículas na fonte plasma

Conexão do Plasma ao Controlador CNC

1. Conecte:
 - Cabo de comando do plasma.
 - Cabo de tensão de arco.
2. Ambos devem ser ligados às portas correspondentes do controlador CNC.

Quando a fonte de corte a plasma é adquirida separadamente e não acompanha o equipamento, é fornecido apenas o conector CNC, ficando sob responsabilidade do usuário ou de um técnico qualificado a realização da fiação e da interligação com a fonte de plasma.



ATENÇÃO

Plasmas convencionais que não possuem interface CNC não contam com saída de tensão de arco. Nesses casos, é indispensável o suporte técnico do fabricante do plasma para realizar a adaptação correta.

Danos resultantes de ligações incorretas ou adaptações inadequadas não são cobertos pela garantia.



Conexão do Plasma Refrigerado a Água

1. Conecte:
 - “Entrada de água” ao reservatório.
 - “Retorno de água” ao reservatório.
2. Entrada de ar segue o mesmo padrão do plasma refrigerado a ar.
3. Para tocha com nebulização:
 - Entrada de água → torneira.
 - Saída → tocha nebulizadora.
4. Os demais conectores são únicos, basta conectar corretamente.

4. USO DO SISTEMA CNC

Requisitos do Ambiente:

- Temperatura: 0°C a 50°C.
- Umidade relativa: 5% a 95%, sem condensação.
- Tensão do sistema de controle: 24 V DC.

Evitar ambientes com:

- Alta tensão.
- Alta frequência.
- Forte interferência eletromagnética.

Manutenção preventiva

Não é necessário lubrificar.

A cada 10 dias:

- Soprar ar comprimido na cremalheira.
- Limpar cavacos metálicos.



Risco de choque elétrico fatal!

A instalação deve seguir rigorosamente o procedimento indicado.

ATENÇÃO

Interfaces Externas do Controlador



1. Interface de tensão de arco e controle de plasma:

- Usadas apenas em corte plasma.

2. Botão lateral esquerdo:

- Pressionado → modo livre (movimento manual).
- Solto → máquina travada.

3. Ao alternar entre chama (oxicorte) / plasma:

- Ajustar no sistema.
- Ajustar no seletor físico.

4. Alimentação do controlador: 220 V AC.

Inicialização do Sistema e Tela Principal

- Teclas numéricas:
- Pressão simples → números
 - Shift + tecla → letras
- Porta USB:
- Importar programas de corte
 - Atualizar o sistema



FUNÇÕES DAS TECLAS NA TELA PRINCIPAL			
Tecla	Função	Tecla	Função
F1	Biblioteca de figuras	X	Velocidade de corte
F2	Gerenciamento de arquivos	Y	Velocidade manual
F3	Opções de peça	F	Tipo de movimento
F4	Parâmetros	G	Distância fixa
F5	Diagnóstico do sistema	N	Largura do corte
F6	Zoom	M	Modo (simulação / chama (oxicorte) / plasma)
F7	Movimento manual	START	Iniciar corte
F8	Zerar coordenadas	SPACE	Entrar na tela de corte

ANOTAÇÕES

[illegible]

GALZER

Acesse o nosso site www.galzer.com.br
e conheça **toda a nossa linha de produtos.**

IMPORTADO POR: GALZER IMPORTAÇÃO E EXPORTAÇÃO LTDA.
CNPJ: 38.658.832/0003-34
FABRICADO NA CHINA