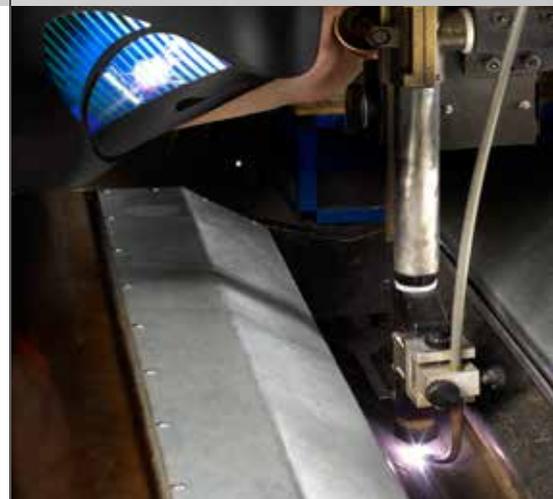




PI 350 PLASMA AUTOMATIZACIÓN DE SOLDADURA CON O SIN PULSADO

Pi 350 Plasma es un inversor de soldadura de alto rendimiento y refrigerado por agua, diseñado para la soldadura de plasma en procesos de soldadura automatizados en el intervalo de corriente 5-350 A.



AUTOMATIZACIÓN DE SOLDADURA CON O SIN PULSADO

Pi 350 Plasma es un inversor de soldadura de alto rendimiento y refrigerado por agua, diseñado para la soldadura de plasma en procesos de soldadura automatizados en el intervalo de corriente 5-350 A. Pi 350 Plasma suelda chapas metálicas de acero dulce y acero inoxidable de hasta 8 mm y 10 mm, respectivamente. La máquina suelda con tres funciones de pulsado opcionales: pulsado tradicional, pulsado rápido, Synergy PLUS™ (con o sin pulsado), utilizando todos los procesos de plasma: soldadura por microplasma, plasma mediano y "keyhole" u ojo de cerradura. En la soldadura TIG, la potencia puede alcanzar 500 A. El inversor digital Pi 350 Plasma tiene las siguientes características:

- Control electrónico de los flujos de gas y agua en el soplete
- Kit de ahorro de gas integrado
- Comunicación mediante bus CAN
- Ciclo de servicio del 100% en la soldadura de plasma
- Kit de control remoto
- Manguera de gas a prueba de difusión
- Arco piloto: encendido seguro

DATOS SOBRE LA SOLDADURA DE PLASMA

Penetración completa: Acero dulce hasta 8 mm

Acero inoxidable hasta 10 mm

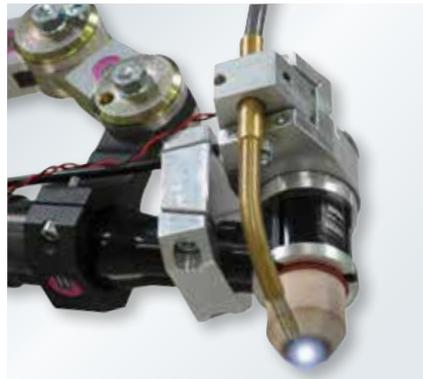
Electrodos de tungsteno protegidos: Mayor vida útil, menor interrupción de las operaciones

Entrada de calor reducida: Deformación mínima de la pieza/material de trabajo

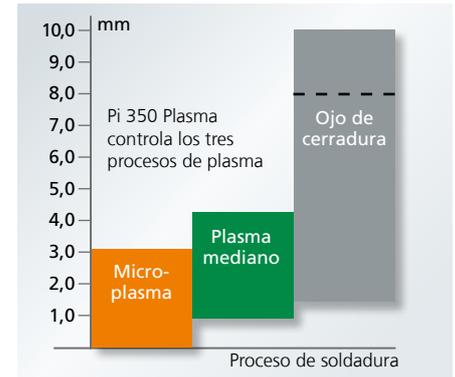
Encendido seguro con arco piloto: siempre listo para el siguiente ciclo de soldadura

Consumibles de soldadura: sin desperdicios, el alambre se alimenta desde un carrete mediante CWF Multi

Electrodos de tungsteno protegidos: mayor vida útil



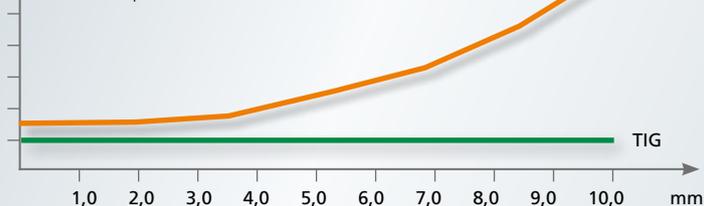
El grosor de la chapa en el proceso de soldadura determina el proceso que se utilizará



La soldadura de plasma es superior a la soldadura TIG en todos los grosores de placa

Productividad en comparación con TIG

La soldadura de plasma es hasta tres veces más rápida que la soldadura TIG en grandes grosores de pared gracias a la geometría de ranura simple y la elevada densidad energética del arco de plasma.



ELECTRODOS DE TUNGSTENO PROTEGIDOS: MAYOR VIDA ÚTIL

El soplete de plasma protege al electrodo de tungsteno frente a las salpicaduras de soldadura y evita que se pegue al baño de soldadura. La interrupción de las operaciones por el rectificado de los electrodos se minimiza y la vida útil es considerablemente mayor que en la soldadura TIG.

INTERFACES PARA TODO TIPO DE ROBOTS

La interfaz de comunicación robótica (Robot Communication Interface, RCI) integra la máquina Pi Plasma con la mayoría de robots y controladores. La RCI² se suministra en versión analógica de forma predeterminada y realiza la conexión de las señales de E/S analógicas/digitales a través del conector Amphenol de 37 polos.

Interfaz de robot



Mediante la adquisición de un módulo de bus de campo, es posible convertir la interfaz en una de bus de campo. Utilizando esta interfaz, con pantalla en el interior y un mini teclado, el sistema se configura fácilmente de la manera deseada.

SOLDADURA EFICIENTE CON PENETRACIÓN COMPLETA EN ACERO DULCE E INOXIDABLE

MAYOR VELOCIDAD DE SOLDADURA - MENOR POSTRATAMIENTO

Pi 350 Plasma en una configuración automatizada es la solución óptima para racionalizar los procesos de soldadura en una producción moderna.

- Menor tiempo de contacto por pieza de trabajo
- Mayor vida útil y menor consumo de tungsteno
- Geometría de ranura simple y menor preprocesamiento
- Corriente de soldadura más baja: menor deformación y postratamiento, y mejor acabado
- Bajo consumo de corriente y menores emisiones de CO2
- Protección durante la soldadura: mayor seguridad personal
- Humos de soldadura mínimos: mejor entorno de trabajo

OPERACIÓN SENCILLA DE PROCESOS DE SOLDADURA AVANZADOS

El panel de control es lógico y fácil de usar con una selección directa de los procesos. Se pueden guardar hasta 64 programas en Plasma y TIG. La máquina dispone de un puerto para control remoto y Detección de arco, además de una solución especial que se puede equipar con un panel de control adicional con funciones y características idénticas para el soldador en el dispositivo automático.

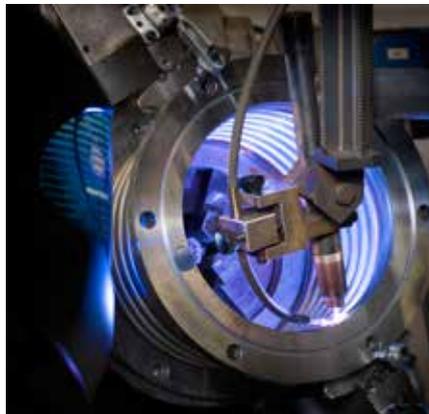
CONFIGURACIÓN COMPLETA

CWF Multi es una unidad de alimentación de alambre independiente, diseñada específicamente para configuraciones con dispositivos automáticos. Además, CWF Multi también se puede utilizar en soldadura TIG/plasma manual utilizando sopletes de mano.

Alambre de impulsos sincronizados; Pi 350 Plasma admite hasta ocho unidades CWF Multi



Soldadura de acero inoxidable - amortiguador de vibraciones para el sistema de escape de gases



Manejo sencillo de funciones avanzadas



Soldadura de plasma de material inoxidable en un dispositivo automatizado de unión larga



DATOS SOBRE EL PROCESO DE PLASMA

Básicamente, el proceso de soldadura de plasma se puede describir como una evolución del proceso de soldadura TIG.

El plasma es un estado en el que el gas adquiere propiedades eléctricamente conductoras (ionizadas) a temperaturas extremas. El arco de plasma es, por lo tanto, una parte activa del proceso de fusión con una densidad energética que es hasta diez veces superior a la del arco de TIG.

Estas energías extremas, que pueden alcanzar 30.000 °C, dan lugar a una zona de calor concentrado y un calentamiento rápido del material original, además de un establecimiento más rápido del baño de soldadura que en la soldadura TIG.

En la soldadura de plasma, no se generan prácticamente humos de soldadura.



PI 350 PLASMA

Se debe tener en cuenta que en el proceso de plasma se requiere una mayor capacidad de refrigeración para evitar la descomposición térmica del soplete de plasma. La capacidad de la unidad de refrigeración estándar es adecuada para la soldadura TIG.

Característica opcional: para la soldadura de plasma en la que se utilizan amperajes constantes superiores a 80 A, Migatronic ofrece una unidad de refrigeración externa para garantizar una refrigeración suficiente del soplete de plasma.

Póngase en contacto con Migatronic para obtener más información.

Tubo cónico TIG soldado a la placa. Se destaca el fino grosor del cuello.



Acero dulce galvanizado: soldadura por microplasma en un grosor de pared de 0,5 mm.



Acero inoxidable: soldadura "keyhole" u ojo de cerradura en un grosor de pared de 6 mm.



Cobre: soldadura por microplasma en un grosor de pared de 0,6 mm.



La empresa se reserva el derecho a realizar cambios

FUENTE DE POTENCIA	PI 350 PLASMA
Tensión de red $\pm 15\%$, V, V	3x400
Fusible, A	32
Corriente de red, efectiva, A	26,1
Potencia, 100%, kVA	18,1
Potencia, máxima., kVA	23,3
Potencia, circuito abierto, W	40
Intervalo de corriente, PLASMA, A	5-350
Intervalo de corriente, TIG/MMA, A	5-500
Voltaje de circuito abierto, V	95
Ciclo de servicio, 100% v/20°C (TIG), A/V	475
Ciclo de servicio, 100% v/20°C (PLASMA), A/V	350
Ciclo de servicio, 100% v/40°C (TIG), A/V	420/26,8
Ciclo de servicio, 100% v/40°C (PLASMA), A/V	350/39,0
Ciclo de servicio, 60% v/40°C (TIG), V/A	500/30,0
Clase de protección	IP 23
Normas	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-2, EN/IEC60974-3, EN/IEC60974-10,
Dimensiones (Al. x An. x L), mm	980x545x1090
Peso, kg	85
ALIMENTADOR DE ALAMBRE EN FRÍO	CWF MULTI
Velocidad de alimentación de alambre m/min.	0,20 - 5,0
Diámetro de alambre, mm	0,6-2,4
Dimensiones (Al. x An. x L), mm	276x211x276
Peso, kg.	9,6

EQUIPAMIENTO OPCIONAL

- Alimentador de alambre en frío CWF Multi
- Cuadro para montaje en sistema de bastidor
- Kit de control remoto – panel de control adicional
- Unidad de control de pie/unidad de control de bolsillo
- Autotransformador
- Cables y antorchas de soldadura de longitudes diversas

Svejsemaskinefabrikken Migatronic A/S
 Aggersundvej 33
 DK-9690 Fjerritslev, Denmark
 Tel: (+45) 96 500 600
 Telefax: (+45) 96 500 601
migmatronic.com