



Equipo de soldadura MIG-MAG Puls Sync 400, de Migatron

Extracto de Fichas Técnicas
de Reparación de Vehículos.
cesvimap@cesvimap.com

LOS MÉTODOS DE TRABAJO EN LA REPARACIÓN DE CARROCERÍAS ESTÁN EXPERIMENTANDO UNA NOTABLE EVOLUCIÓN, DEBIDO A LA INCORPORACIÓN DE NUEVOS MATERIALES Y A LOS SISTEMAS DE UNIÓN EMPLEADOS EN FABRICACIÓN. ELLO IMPLICA LA ACTUALIZACIÓN DE LOS EQUIPOS UTILIZADOS POR LOS TALLERES REPARADORES. EN ESTE SENTIDO, EL EQUIPO DE SOLDADURA MIG-MAG PULS SYNC 400, DE MIGATRONIC, PERMITE REALIZAR UNA **GRAN VARIEDAD DE TRABAJOS, CON LA CALIDAD REQUERIDA, SOBRE DIFERENTES MATERIALES Y APLICACIONES**

→

PARTES DEL EQUIPO

1. Conexión de la antorcha de soldadura
2. Conexiones de la refrigeración líquida
3. Antorcha de soldadura
4. Unidad de alimentación de hilo MWF
5. Panel de control
6. Interruptor general
7. Unidad de alimentación de corriente BDH
8. Conexión de masa



→ **DESCRIPCIÓN DEL EQUIPO**

El equipo MIG/MAG Puls Sync 400, de Migatronic, está diseñado para realizar soldaduras sobre todo tipo de materiales, como acero, acero inoxidable, acero galvanizado o cincado y aluminio.

Se compone de la fuente de alimentación de corriente BDH, panel de control, manguera, antorcha de soldadura y unidad de alimentación de hilo MWF. Esta última se puede conectar a la fuente de alimentación del conector por medio de cables de diferente longitud (3, 6, 10 y 20 m por 70 ó 95 mm² de sección). La unidad de alimentación del hilo puede separarse de la fuente de alimentación de corriente, permitiendo así su desplazamiento hasta zonas alejadas y de difícil acceso y facilitando la ejecución de la soldadura en superficies elevadas e interiores de vehículos industriales.

Este equipo está dotado de tecnología sinérgica, es decir, dispone de programas predeterminados, que combinan los parámetros de velocidad de hilo, gas de protección y corriente eléctrica de soldadura. De esta manera, el equipo es muy fácil de manejar.

Dispone de diferentes modos de soldadura (arco pulsado, manual, automática y soldadura a puntos). Pueden adaptarse varios tipos de mangueras, con distinta longitud, en función de la aplicación. La antorcha de soldadura, de diseño ergonómico, dispone de un potenciómetro en la propia empuñadura, que permite regular la corriente de soldadura sin necesidad de acercarse al panel de control.



Soldadura sobre un larguero de aluminio



PANEL DE CONTROL

- | | |
|--|--|
| 1. Conector del control remoto | 7. Indicadores de tensión (en voltios) y otras funciones de menú |
| 2. Termostato | 8. Pulsador de selección de programa |
| 3. Indicador de corriente (en amperios) y otras funciones de menú | 9. Menú de parámetros |
| 4. Selector del tipo de soldadura: arco pulsado, manual, automática y por puntos | 10. Selector de control de intensidad desde la máquina |
| 5. Secuencia de programas preestablecidos | 11. Selector de modo de soldadura |
| 6. Programas individuales | 12. Selector de refrigeración |
| | 13. Selector de soldadura manual o sinérgica |

Regulador de la soldadura en la antorcha



También dispone de una antorcha opcional *Push pull* (arrastre y empuje), que facilita la alimentación del hilo, siendo especialmente recomendable su utilización en la soldadura de aluminio.

El sistema de arrastre está dotado de cuatro rodillos dentados, que hacen que el hilo se deslice con más facilidad.

También dispone de un sistema de refrigeración por agua, que enfría la antorcha hasta la boquilla de contacto.



Rodillos de arrastre del hilo



Soldadura MIG-Brazing

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Corriente máxima-mínima	400 A-5 A
Potencia al 100%	15,6 kVA
Velocidad del hilo	1,7-24 m/min
Diámetro del hilo	0'8, 1, 1'2, 1'6 mm
Medidas de la unidad de alimentación del hilo	68x22x49 cm
Tensión de alimentación	40 V
Diámetro de la bobina de hilo	300 mm

INSTRUCCIONES DE USO

La utilización y ajuste del equipo de soldadura están condicionados al tipo de material a soldar. Solamente será necesario elegir el gas de protección adecuado, regular su caudal mediante el manómetro y colocar el carrete del material a soldar. En el caso del aluminio, es necesario, también, cambiar la siesga interior de la manguera y colocar la correspondiente de teflón o grafito.

Los rodillos de arrastre deben elegirse con las hendiduras en forma de "U" para el aluminio y en "V" para el hilo de otros materiales.

El equipo puede regularse en modo de soldadura manual o sinérgica. En el modo sinérgico dispone de 40 programas para soldar diferentes materiales.

Asimismo, incorpora diversas funciones de soldadura, que ofrecen diferentes posibilidades:

► Soldadura por cordón continuo: puede realizarse de dos modos:

— Manual: consiste en pulsar el interruptor al inicio y soltar para terminar.

— Automática: consiste en pulsar y soltar para el inicio y pulsar y soltar para terminar.

► Soldadura de puntos: seleccionando la función, el tiempo de soldadura del punto se puede ajustar de 0,1 a 99 segundos. Para ello, se debe pulsar y soltar el interruptor y mantener en posición vertical la antorcha, hasta que transcurra el tiempo seleccionado.

En cualquiera de las funciones existe la posibilidad de seleccionar el flujo de salida de gas antes y después de soldar, dentro de un intervalo de tiempo de 0 a 10 segundos ✕