

Equipo de soldadura Panther 200 Puls, de Apasol



LA CALIDAD DE LOS TRABAJOS ES UNA PREMISA BÁSICA EN LAS REPARACIONES DE CARROCERÍA. SI, ADEMÁS, EXISTEN NUEVAS TÉCNICAS DE FABRICACIÓN Y UNIÓN, CON **MATERIALES NOVEDOSOS** COMO ACEROS DE ALTO O MUY ALTO LÍMITE ELÁSTICO, GALVANIZADOS O ALUMINIO, DEBEMOS CONTAR CON EQUIPOS ADECUADOS QUE AFRONTEN TODAS ESTAS VARIABLES. EL EQUIPO PANTHER 200 PULS, DE APASOL, CUMPLE LAS EXPECTATIVAS DE CUALQUIER TALLER QUE REALICE **TRABAJOS DE REPARACIÓN** SOBRE TODO TIPO DE MATERIALES

Publicado en: Cesviteca
www.cesvimap.com

El equipo de soldadura Panther 200 Puls, de Apasol, está diseñado para realizar trabajos de tipo arco abierto, MIG-MAG convencional y pulsado sobre diferentes materiales.

Descripción del equipo

Se compone de una fuente de alimentación de energía y una unidad de alimentación de hilo con manguera independiente, para trabajar sobre todo tipo de materiales. Además, consta de una manguera para soldadura de aluminio, que lleva incorporado un juego adicional de rodillos en la propia pistola para favorecer la alimentación del hilo y evitar atascos. Este equipo está dotado de tecnología sinérgica, es decir, dispone de programas predeterminados, comandados por un *software*, que combinan los parámetros de velocidad de hilo, gas de protección y corriente eléctrica de soldadura. De esta manera, es muy fácil de manejar. Además de poder elegir diferentes tipos de materiales de aportación y el diámetro de hilo de los mismos (de 0,6 mm a 1,2 mm), el equipo se presenta con un rollo de hilo y un carro de arrastre para facilitar el trabajo.

Colocación de la boquilla



Instrucciones de uso

La regulación y el ajuste del equipo han de realizarse en función del tipo de material a soldar. Se hace, además, necesario elegir el gas de protección adecuado, así como el material de aportación. La pantalla de control sinérgico de la soldadura, con los programas preajustados, resulta una herramienta muy eficiente y válida para todo tipo de trabajos.

En el panel principal de control pueden controlarse todas las funciones, como se describe a continuación:

A: Se activa al final de cada ciclo de soldeo para señalar que la corriente visualizada en G es la realmente dispuesta en la soldadura.

B. Regulador de velocidad del hilo. En función de si se usan los programas convencionales, sinérgicos o sinérgicos pulsados, en el display G pueden visualizarse la velocidad en metros por minuto, la corriente de soldadura o el espesor adecuado aconsejado, respectivamente.



► Panel principal del equipo

C: Se trata de un LED de color verde, que indica el modo de soldadura por pulsos o intermitente, si se combina con el encendido del LED M.

D: Es el regulador de tiempo.

E: Es una conexión centralizada para conectar la antorcha de soldadura.

F: Toma de masa.

G: Display de tres cifras, con varias funciones, como:

- En modo sinérgico, muestra el tipo de material correspondiente al programa elegido.
- También en modo sinérgico, muestra la velocidad o corriente preprogramada antes de soldar, y después, la corriente usada realmente.
- En programas convencionales, antes de soldar, la velocidad de hilo y, después de soldar, la corriente.
- En modo convencional y sinérgico muestra las variaciones de la longitud del arco (regulador I) y las variaciones de impedancia respecto a la posición aconsejada como cero.

H: Señala el modo de uso sinérgico.

I: Regulador. Para programas de tipo convencional, varía la tensión de soldadura, pudiendo ser regulada de 1 a 10. En modo sinérgico y pulsado sinérgico, el índice de la manilla deberá estar situado, en el símbolo "SYNERGIC", en el centro de la regulación. De este modo, se





► Ajuste de los rodillos y sustitución del hilo

► Cuadro de características técnicas

REHM GmbH u. Co. KG Schweißtechnik Ottostraße 2 D-73066 Uhingen		Since 1974 REHM Welding Technology	
PANTHER 200 PULS		M.-Nr.	D15575
1- [Symbol]		EN 60 974-1 IEC 60 974-1	
[Symbol]		15A / 14,7V - 200A / 24V	
[Symbol]		X	35% 60% 100%
4- S	$U_0 = 64V$	I_2	200A 160A 145A
		U_2	24V 22V 21,2V
7- [Symbol]	8- $U_1 = 230V$	9- $I_{1max} = 32A$	10- $I_{1eff} = 20A$
11- IP 23	[Symbol] AF I-CL H	[Symbol]	CE

730.167.04

- 1.- N° - Número de serie
- 2.- IEC 60974.1 / EN 50199
Normas internacionales de construcción
- 3.- X - Factor de trabajo
- 4.- U_0 - Tensión en vacío secundaria
- 5.- I_2 - Corriente de soldadura
- 6.- U_2 - Tensión secundaria con corriente I_2
- 7.- 1~ 50/60 Hz - Alimentación monofásica
- 8.- U_1 - Tensión nominal de alimentación
- 9.- I_{1max} - Corriente máxima absorbida
- 10.- I_{1eff} - Corriente efectiva
- 11.- IP 23 C
Grado de protección del armazón

asegura la regulación recomendada por el constructor.

L: Es un LED que señala la activación del modo de soldadura continuo.

M: En este caso, el LED señala la activación del modo de soldadura intermitente y se enciende junto con el LED C.

N: Es el regulador del tiempo de pausa entre soldadura.

O: Tecla que aumenta, mediante su pulsación continuada, el valor del *display* Q. Además, si se presiona junto a R permite seleccionar funciones de servicio y memorizar programas.

P: Regula, en programas convencionales, el valor de impedancia de 1 a 10. En modo sinérgico, el valor óptimo corresponde al 0. La máquina regula automáticamente la impedancia en base al programa elegido.

Q: *Display* de 2 cifras en el que puede visualizarse el número del programa seleccionado.

R: Pulsar esta tecla, permite modificar el valor de Q. Si se presiona junto a O, permite seleccionar funciones de servicio y memorias.

Además, en la parte trasera del equipo se encuentran la conexión para gas de protección, el interruptor de encendido y los puntos de fijación de la bobina de hilo ■