

Equipo de soldadura MIG/MAG Duogys Auto

LA DIVERSIDAD DE MATERIALES METÁLICOS EMPLEADOS EN LA FABRICACIÓN DE LA CARROCERÍA DEL AUTOMÓVIL OBLIGA AL TALLER DE REPARACIÓN A UTILIZAR **DIFERENTES TIPOS DE SOLDADURAS**, CON DISTINTOS **MATERIALES** DE APORTACIÓN COMO ACERO, COBRE-SILICIO O ALUMINIO Y SUS GASES CORRESPONDIENTES. POR TIEMPO, ESPACIO Y COSTE EL TALLER REPARADOR PUEDE OPTAR POR DUOGYS AUTO, **UN ÚNICO EQUIPO DE SOLDADURA** QUE CUBRE TODAS LAS NECESIDADES

Publicado en: **Cesviteca**
www.cesvimap.com



Duogys Auto ofrece la posibilidad de montar dos carretes de distinto material, con sus mangueras y sus gases protectores correspondientes, solución que evita tener que cambiar de equipo o, lo que es más engorroso, adaptar la máquina al nuevo material, cambiando el carrete, la siesga, la boquilla, etc.

Descripción del equipo

El equipo de soldadura MIG/MAG Duogys Auto trabaja con diferentes frecuencias de corrientes, que se ajustan a los distintos metales y espesores que nos podemos encontrar en las carrocerías. Incorpora programas sinérgicos que ajustan la máquina automáticamente con sólo seleccionar el material y el hilo. También dispone de un temporizador para el control de la soldadura a intervalos para espesores extremadamente finos, como los 6 ó 7mm que se pueden encontrar en las chapas de acero de las piezas exteriores de la carrocería.

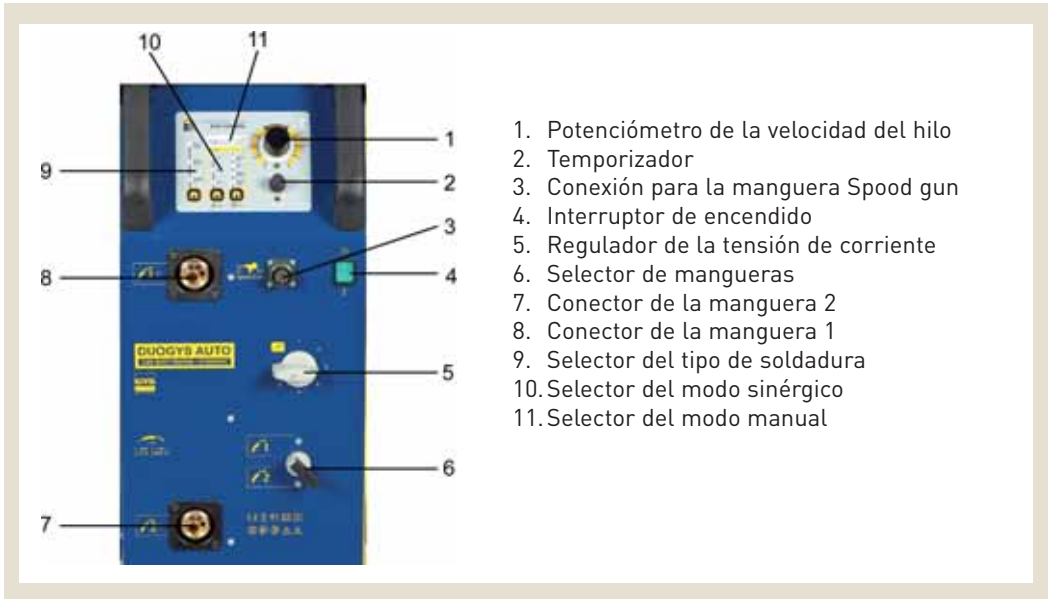
El equipo dispone de una fuente de alimentación de energía dos unidades de arrastre de hilo, con dobles rodillos, con sus mangueras correspondientes. En el conector número 1 se puede colocar una manguera tipo spool gun, con carrete y



► Soldadura de un panel de aluminio

► Rodillos de arrastre





1. Potenciómetro de la velocidad del hilo
2. Temporizador
3. Conexión para la manguera Spood gun
4. Interruptor de encendido
5. Regulador de la tensión de corriente
6. Selector de mangueras
7. Conector de la manguera 2
8. Conector de la manguera 1
9. Selector del tipo de soldadura
10. Selector del modo sinérgico
11. Selector del modo manual

arrastre incorporado en el pistolete, que permite utilizar hilos con espesores de 0,8 m/m, especiales para la soldadura de chapas de aluminio de 0,9 y 1 m/m de espesor, utilizadas en algunos paneles exteriores de la carrocería.

Instrucciones de uso

La puesta en marcha del equipo comienza con la colocación del carrete de hilo y el ajuste de la presión de los rodillos de arrastre, en función del material y espesor de hilo empleado.

Una vez colocado el gas correspondiente y regulado el caudal, se debe seleccionar la **tensión de corriente** o potencia de

soldadura en función del material, del espesor a soldar y del tipo de soldadura a realizar.

A continuación, se selecciona la forma de trabajar con el equipo, en modo manual o sinérgico.

Soldadura en modo manual

Se selecciona la posición MANUAL en el recuadro blanco del panel. En este modo, la regulación de la velocidad del hilo, que irá en función de la tensión que se haya seleccionado previamente, se realiza a mano mediante el potenciómetro de velocidad de hilo, atendiendo a la escala blanca del mismo, hasta conseguir un arco estable.

► Soldadura de cordón continuo



► Puntos de soldadura



► Soldadura a intervalos



Soldadura en modo sinérgico

En el cuadro de regulación en modo sinérgico hay que seleccionar el tipo de material a soldar y el espesor del hilo; la máquina ajustará automáticamente la velocidad del hilo.

El equipo dispone de numerosos programas de soldadura, combinados en función de cuatro tipos de material y tres espesores de hilo: 0,6, 0,8 y 1,0 mm.

Tipo de soldadura

El tipo de soldadura puede ser continua, por puntos o a intervalos; se selecciona en el panel de mando y se ajusta mediante el temporizador.

- Soldadura continua (NORMAL)
- Soldadura por puntos (SPOT)
- Soldadura a intervalos (DELAY)

Seleccionando en el panel de mando la posición NORMAL, se consigue una **soldadura continua** o de cordón continuo, por lo que el temporizador no actúa.

Para realizar un punto de soldadura, se selecciona la posición SPOT y, mediante el temporizador, se ajusta el tiempo de soldadura para obtener un punto más grande o pequeño.

La soldadura a intervalos, selección DELAY, es una soldadura más fría, adecuada para espesores de chapa finos, entre los 0,6 y 0,8 mm. Es más fría porque efectúa cordones a intervalos, con paradas intermitentes. El

tiempo se ajusta en el temporizador y será el mismo tanto para el tiempo de soldadura como para el de enfriamiento.

Pruebas realizadas en CESVIMAP

Tras la utilización del equipo en diferentes pruebas en CESVIMAP, se han obtenido las siguientes conclusiones:

- El equipo DUOGYS destaca frente a otras máquinas de soldadura porque con un único equipo se tiene la posibilidad de soldar 3 materiales diferentes, sin pérdidas de tiempo. Es decir, aglutina 3 equipos en uno.
- Se suelda aluminio, acero y latón con la misma máquina, siendo muy versátil y de fácil manejo.
- El equipo incorpora 2 pistolas, con sus respectivos gases y materiales de aportación, existiendo la posibilidad de conectar de una manguera para las soldaduras de aluminio.
- Realiza soldaduras de gran calidad y de buena resistencia mecánica.
- Por ser un equipo sinérgico, la soldadura es automática, ahorrando tiempo en la regulación.
- Se pueden soldar chapas de hasta 6 mm de espesor, lo que es útil para los trabajos de carrocería.
- La soldadura fría permite trabajar con zonas más delicadas, ya que las deformaciones son mínimas ■

► Soldadura con el equipo Duogys Auto

