



MARC 3

Máquina de soldadura de casquillos PC-M3

Para la soldadura con arco de rotación

Información técnica

Rango de soldadura	Diámetro mínimo 8 mm, diámetro máximo 32 mm o rosca interna M4 a M18
Altura de casquillo	Min. 4 mm, max. 30 mm
Material de soldadura	Aceros soldables de alta y baja aleación
Rendimiento de soldadura	Dependiendo del diámetro 12 piezas/min (diámetro. 28 aprox. 2 a 4 piezas/min)
Corriente de soldadura	300 a 1.000 A continuo controlable a distancia
Tiempo de soldadura	5 a 2.000 milisegundos continuo controlable a distancia
Energía primaria	400 V, 16 A
Conexión de gas	De serie
Conexión de aire a presión	6 bar/diámetro de la manguera interna 6 mm
Fuente de energía	Inverter
Energía primaria del inverter	400 V, 32 AT, (IT MARC 1002)
Controlador	CEL M440, 186 GHz
Datos de programación	con motor lineal
Cabezal de soldadura	Corriente de soldadura, tiempo de soldadura, cualquier perfil de movimiento, pistón de soldadura y gas de protección
Unidad de campo magnético	Refrigerado
Recorrido del cabezal	120 mm
Ajuste de altura	250 mm
Corriente de soldadura	Aceros soldables de alta y baja aleación

Información general

Aplicaciones

- El proceso más innovador para la soldadura de casquillos
- Para ser usado en cualquier aplicación dentro de la industria del metal: el aporte tan bajo de calor impide cualquier distorsión en las piezas de trabajo consiguiendo una soldadura perfecta a prueba de gas, con capacidad de carga alta y dinámica
- Los procedimientos de soldadura más eficaces y más económicos para la soldadura de piezas cilíndricas huecas
- Soldadura totalmente cerrada y sellada, resistente a la presión
- Los requisitos de la soldadura son múltiples, van desde la simple firmeza estática a conexiones dinámicas con reclamo a prueba de gas a alta temperatura y presión
- De acero inoxidable austenítico (1.4301 y similar), bajas aleaciones (RSt 37-2 / S 235J2G3)
- Alta productividad junto con bajos costes de fabricación
- Sin necesidad de consumibles adicionales de soldadura y nuevo mecanizado
- Cabezal de soldadura programable

Variaciones del proceso

- Soldadura de casquillos con arco magnético de rotación

Ventajas

Características

- Cabezal de soldadura con motor lineal
- Control de proceso integrado para garantizar la calidad
- Control por PC
- Tiempo de soldadura aprox. 800 milisegundos con diámetro 30mm

Estructura

- Alto rendimiento, extremadamente fácil de operar, robusto y fiable

Soldadura

- Control CNC
- Mínimo espesor de la chapa ≈ 1 mm, máximo espesor de la chapa ≈ 4 mm
- Grosor mínimo de la pared del casquillo en la sección de soldadura ≈ 1 mm
- Es posible soldar el lateral cerrado del manguito al extremo del tubo (según proyecto)
- Hermético para presiones de más de 250 bar (M10) (según proyecto)

Descripción

- Bajo consumo de energía
- Aporte de calor mínimo y uniforme (baja distorsión)
- Tiempo de soldadura muy corto (≤ 1 segundos) y consecuentemente un ciclo también corto en tiempo de producción
- Aditivos de soldadura no necesarios
- Cordón de soldadura pequeño y regular
- Proceso extremadamente limpio (mínimo desarrollo de gases de soldadura en el aire)
- No es necesario retocar la pieza



Cabezal de soldadura LIN-MARC

Información general

Aplicación

- Programación libre, cabezal automático de soldadura con motor lineal para casquillos de hasta 30 mm de diámetro exterior y sistema de refrigeración integrado
- Muy buenos resultados de soldadura
- Calidad óptima asegurada a través del cabezal de soldadura de libre programación y unidad de potencia controlada con microprocesador de parámetros monitorizado