



Descripción:

Paquete modular de aplicación industrial en soldadura robotizada. Fuente de potencia de tecnología inverter preparada para la SOLDADURA PLASMA DC de aceros normales e inoxidables. Sistema de cebado con modulo externo. Equipo multiproceso MIG/MAG sinérgico pulsado y proceso TIG.

Uso:

Uso industrial para automatizaciones y aplicaciones robotizadas. Posible aplicación de soldadura manual multiproceso para retrabajos, con equipación replica de la instalación de soldadura robotizada.

Alimentación eléctrica:

3Ph. 400 V-50/60 Hz \pm 15 %

Funciones y elementos standard:

- PANTALLA TFT
- CONTROL SOLDADURA PLASMA
- Adaptación para módulo de cebado externo.
- MODO MANUAL
- MODO CONTROL CICLO ADVANCED.
- 105 PROGRAMAS MIG ARCO STD.
- Restricción de acceso (NIVELES DE SEGURIDAD).
- Idiomas: castellano, inglés, francés, alemán e italiano.

Funciones y elementos opcionales;

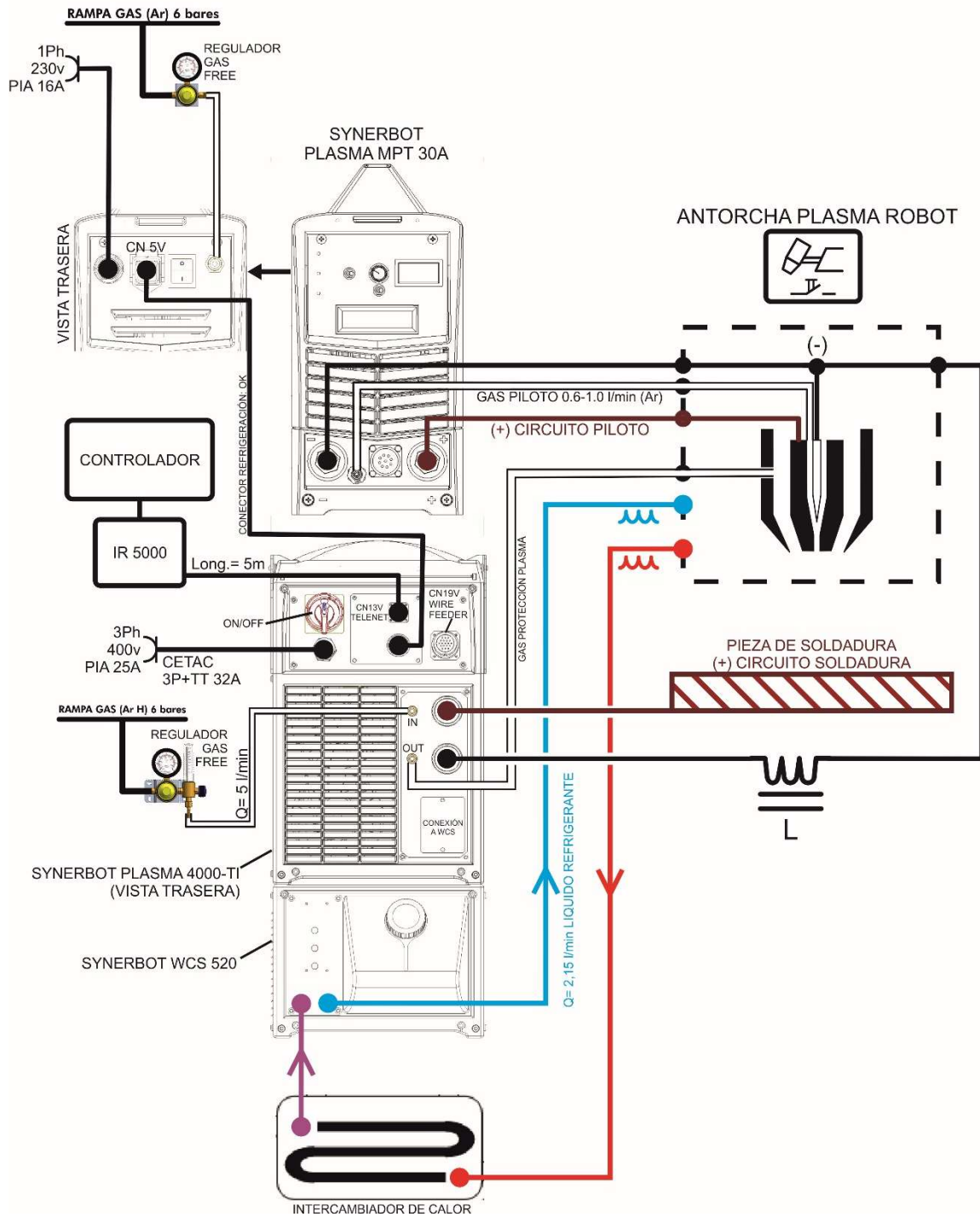
- MÓDULO DOBLE ARCO (STD) – 35 PROGRAMAS.
- MÓDULO ARCO PULSADO – 132 PROGRAMAS.
- MÓDULO DOBLE ARCO (PULSADO) – 44 PROGRAMAS.
- MODULO CREACIÓN DE PROGRAMAS PERSONALIZADOS.
- ARCOS ESPECIALES (SCA "FRÍO" – MIXTO).
- MODULO TIG PULSADO.
- MÓDULO APORTE HILO FRÍO TIG-PLASMA (TCW).
- MÓDULO DE REFRIGERACIÓN.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Referencia	42395000
Tensión de entrada U1 (3 Ph ; 50/60hz)	400 V
Intensidad primaria Máxima I1máx	35 A
Intensidad primaria efectiva I1eff	22 A
Potencia Máxima/Efectiva	24/15 KVA
Margen de regulación continuo PLASMA-TIG I2min-I2max	5 ÷ 400 A / 50%
Margen de regulación MIG/MAG I2min-I2max	30 ÷ 400 A / 45%
Intensidad de soldadura MIG/MAG ED=100%	270 A / 100%
Regulación de tensión de soldadura U2min-U2max	12 ÷ 34 V
Margen de regulación continuo MMA I2min-I2max	30 ÷ 400 A
Índice de protección mecánica (IP)	IP 23 S
Ventilación	Forzada
ANCHO x ALTO x LARGO (mm)	345x541x660
Peso	45 Kg
SEGÚN NORMAS UNE-EN 60974. (1)	



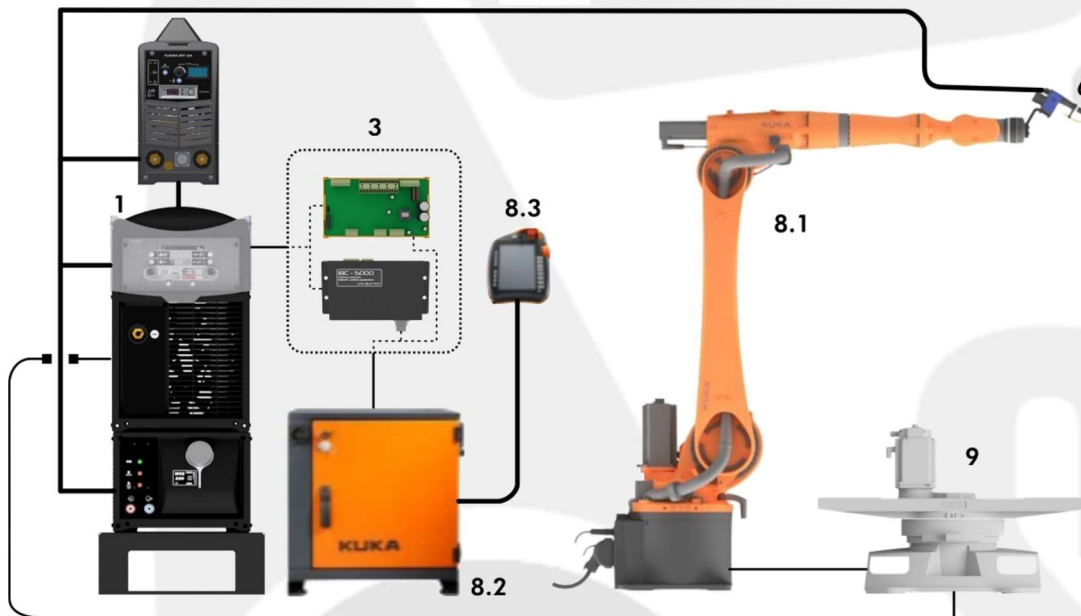
Esquema de Instalación



© 2019 Gala Gar S.L. All rights reserved. Subject to change without notice. Excerpts and reprints not permitted.

INSTALACIÓN SYNERBOT PLASMA

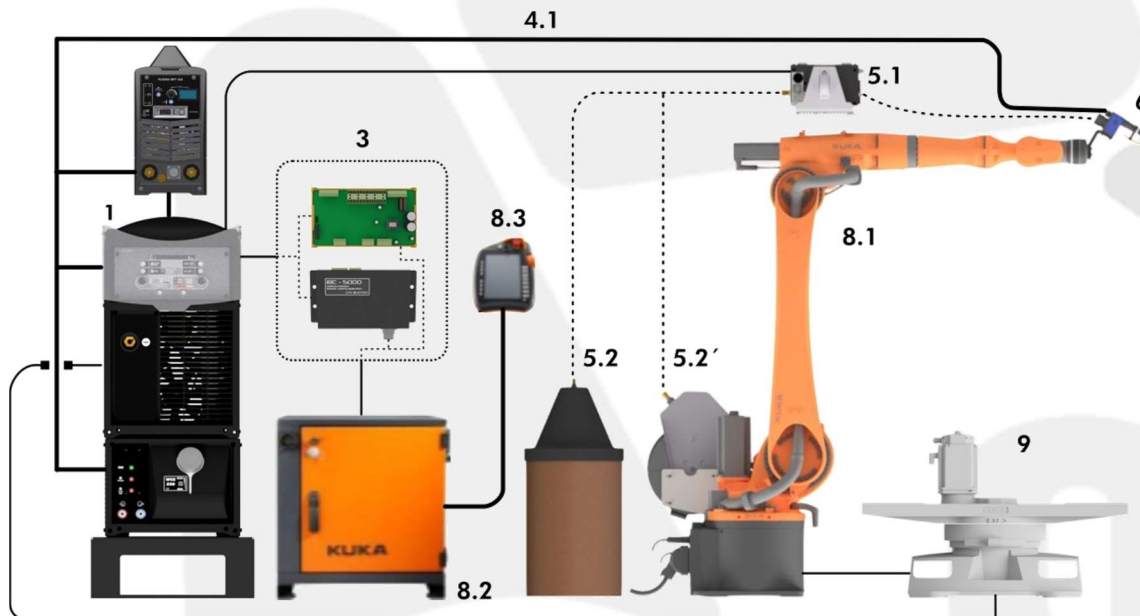
Sin aporte de hilo frio



Marca	Referencia	Descripción
1	42395000	SYNERBOT 4000 PLASMA ADVANCED.
	66790000	Paquete de soldadura TCW, TIG con aportación de hilo frio
	42370020	Paquete Gala Tig Pulse. TIG arco pulsado
	65983000	Módulo de refrigeración WCS 520 (230/400/440V)
	54200000	Módulo de plasma MPT-30
2	64188000	Peana colocación de máquina.
	66012085	Mando a distancia
	42612090	KIT conexión PC a TELENET (Backup)
3	--	Interface de comunicación Maquina-Robot
4	--	Regulación de gas
6	--	Antorcha de soldadura PLASMA
8	--	Brazo robótico-Computadora-Consola de programación
9	--	Periférico Automatización

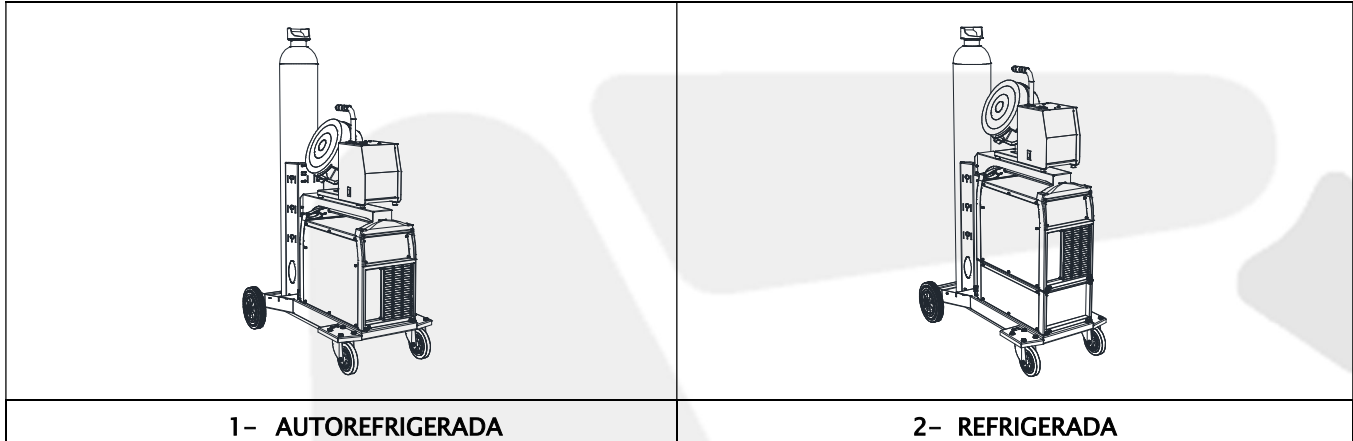
INSTALACIÓN SYNERBOT PLASMA

Con aporte de hilo frio



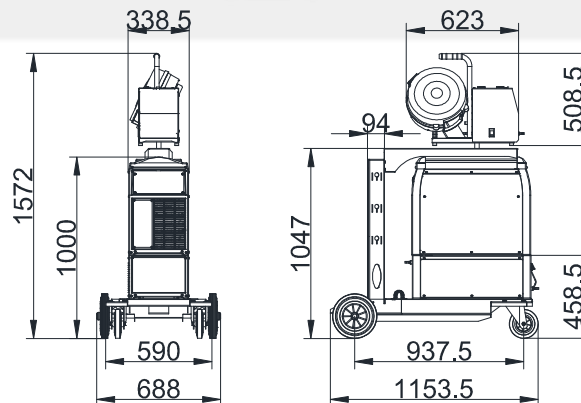
Marca	Referencia	Descripción
1	42395000	SYNERBOT 4000 PLASMA ADVANCED.
	66790000	Paquete de soldadura TCW, TIG con aportación de hilo frio
	42370020	Paquete Gala Tig Pulse. TIG arco pulsado
	65983000	Módulo de refrigeración WCS 520 (230/400/440V)
	54200000	Módulo de plasma MPT-30
	64188000	Peana colocación de máquina.
2	66012085	Mando a distancia
	42612090	KIT conexión PC a TELENET (Backup)
3	--	Interface de comunicación Maquina-Robot
4	--	Regulación de gas
5.1A	66183000	Devanadora aportación de hilo frio PLASMA-TIG
5.1B	--	Soporte devanadora
5.2	--	Guiado de hilo de aportación
6	--	Antorcha de soldadura PLASMA
8	--	Brazo robótico-Computadora-Consola de programación
9	--	Periférico Automatización

INSTALACIÓN UNIDAD DE SOLDADURA MODO MANUAL MIG-MAG-TIG



Referencia	Descripción	1	2
42396000	SYNERBOT 4000 ADVANCED (400 V – 50/60Hz)	•	•
64184000	Carro de transporte	•	•
65983000	Módulo de refrigeración WCS 520 (230/400/440V)		•
64185101	Soporte devanadora	•	•
64187100	Juego de cables No refrigerado 5mts	•	
64187150	Juego de cables Refrigerado 5mts		•
66082100	Devanadora D-GPS 21 A N.M. (Abierta con cubre-rollo)	•	•
66083000	Devanadora D-GPS Blind (Sin ruedas)		Opcional
66012080	Kit Ruedas de transporte devanadora (D-GPS Blind)		Opcional
66081100	Devanadora D-GPS 5 K N.M (5 kg para astilleros)		Opcional
42370012	Paquete By-Level de doble arco standard		Opcional
42370010	Paquete arco pulsado		Opcional
42370011	Paquete By-Pulse de doble arco pulsado		Opcional
42370015	Paquete creación de programas de soldadura personalizados		Opcional
42370020	Paquete Gala Tig Pulse. TIG arco pulsado		Opcional
66790000	Paquete de soldadura TCW, PLASMA-TIG con aportación		Opcional
42612081	KIT conexión TELENET / INTERFACE		Opcional
66012085	Mando a distancia (requiere KIT Telenet)		Opcional
42612090	KIT conexión PC a TELENET (Backup)		Opcional

Modo	Descripción	5 mt	10 mt	15 mt
Refrigerado	Módulo de refrigeración WCS	65982000	65982000	65982000
	Juego de cables (refrigerado)	64187150 50 mm2	64187250 70 mm2	64187350 70 mm2
Auto refrigerado	Juego de cables	64187100 50 mm2	64187200 70 mm2	64187300 70 mm2





ACCESORIOS RECOMENDADOS

Referencia	Descripción	MIG/MAG						MMA	TIG	
		Fe (Acero)	AL (Pulse)	SS (Inox. Pulse)	CuSi (Galvaniz.)	CuAL8 Galvaz.)	FCAW (Con gas)		FCAW (Sin gas)	Ø 2.0 - 2,4 mm
PK4012	Antorcha manual TR 400 (4 m. gas)	•			•		•			
PK555040	Antorcha manual PK 550 (4 m refrigerada)	•	•	•	•	•	•			
R98130022	Antorcha Robot Colaborativo 42G-22° Gas eBASIC	•			•		•			
R98130045	Antorcha Robot Colaborativo 42G-45° Gas eBASIC	•			•		•			
R99130022	Antorcha Robot Colaborativo 52W-22° Refrig. eBASIC	•	•	•	•	•	•			
R99130045	Antorcha Robot Colaborativo 52W-45° Refrig. eBASIC	•	•	•	•	•	•			
42316121	Ruleta Ø37, 0.8-1.0 mm "V"	•		•	•	□				
42316122 (*)	Ruleta Ø37, 1.0-1.2 mm "V"	•		•	•	□				
42316124	Ruleta Ø37, 1.2-1.6 mm "V"	•		•	•	□				
42316125	Ruleta Ø37, 0.9-1.2 mm "R" (TUBULAR)						•	•		
42316126	Ruleta Ø37, 1.2-1.6 mm "R" (TUBULAR)						•	•		
42316127	Ruleta Ø37, 1.0-1.2 mm "ALU"		•			•				
42316128	Ruleta Ø37, 1.2-1.6 mm "ALU"		•			•				
42316227	KIT RULETAS ALU, 1.0-1.2 mm "ALU"		•			•				
5722	Sirga de grafito (PK 550)		•	□		•				
30144000V	Pantalla PROFESIONAL	•	•	•	•	•	•	•	•	•
19052634	Antorcha TIG XT-26E EURO 4 m								•	
19051834	Antorcha TIG XT-18E EURO 4 m Refrig.									•
37600000	Manorreductor Argón EN 2000	•	•	•	•	•	•		•	•
37900000	Manorreductor Gas Free Argón	•	•	•	•	•	•		•	•
600000	Calentador gas CO2	•								
8044166-NT	Afilador de tungstenos								•	•
259064	Cable acrílico con pinza 50 mm ² ; 4 mt ; 500 A								•	
43912063 (*)	Cable de masa 50 mm ² ; 4 mt ; 400 A								•	
1704V10	Estufa TRC V10. Con termómetro y termostato								•	

(*) Incluido de serie; • Utilización recomendada; □ Utilización posible

PAQUETES DE SOFTWARE PARA APLICACIÓN EN SOLDADURA

Referencia	Descripción	MIG/MAG						MMA	TIG	
		Fe (Acero)	AL (Pulse)	SS (Inox. Pulse)	CuSi (Galvaniz.)	CuAL8 Galvaz.)	FCAW (Con gas)		FCAW (Sin gas)	Ø 2.0 - 2,4 mm
42370012	Paquete By-Level de doble arco standard	•		•	•	•				
42370010	Paquete arco pulsado	•	•	•	•	•				
42370011	Paquete By-Pulse de doble arco pulsado		•	•	•	•				
42370020	Paquete Gala Tig Pulse, TIG arco pulsado								•	•
66790000	Paquete de soldadura TCW, TIG con aportación de hilo frío								•	•

(*) Incluido de serie; • Utilización recomendada; □ Utilización posible



Programas arco standard para aceros Normales

Material Base	Material de aporte	Gas de protección	Display Material	Display Gas			Display			Display hilo		Observaciones		
							D1	D2	D3	mm	in	Espesor (mm)		Polaridad
												Mín	Máx	
Fe	ER 70 S 6 SG II - SG III	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%	12	SG2	SG3	0,8	0,030	0,8	10,0	+
							13	SG2	SG3	---	0,035	0,8	15,0	+
							14	SG2	SG3	1,0	---	0,8	15,0	+
							15	SG2	SG3	1,2	0,045	0,8	15,0	+
							16	SG2	SG3	1,6	---	1,5	15,0	+
Fe	ER 70 S 6 SG II - SG III	CO2 (100%)	Fe		CO2		17	SG2	SG3	0,8	0,030	0,8	10,0	+
							18	SG2	SG3	---	0,035	0,8	12,0	+
							19	SG2	SG3	1,0	---	0,8	12,0	+
							20	SG2	SG3	1,2	0,045	1,0	12,0	+
Fe	FCAW E-71T11	Sin gas	Fe				68	NO	Gas	1,2	0,045	1,5	18,0	-
							69	NO	Gas	1,6	---	1,5	16,0	-
Fe	FCAW	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%	70	_CO	rEd	1,2	0,045	1,0	16,0	+
							71	_CO	rEd	1,6	---	1,5	15,0	+
Fe	Exento de cobre	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%	85	NO	Cu	0,8	0,030	0,8	10,0	+
							86	NO	Cu	---	0,035	0,8	15,0	+
							87	NO	Cu	1,0	---	0,8	15,0	+
							88	NO	Cu	1,2	0,045	0,8	15,0	+
Configuración Programa				Gas de protección			Nº Programa	Tipo de hilo	Ø hilo	Rango				

Programas arco standard para aceros galvanizados

Material Base	Material de aporte	Gas de protección	Display Material	Display Gas			Display			Display hilo		Observaciones		
							D1	D2	D3	mm	in	Espesor (mm)		Polaridad
												Mín	Máx	
Fe Galv.	Cu Si 3	Ar (100%)	Cu Si	Ar			59	Cu	Si3%	1,0	---	0,8	13,5	+
Configuración Programa				Gas de protección			Nº Programa	Tipo de hilo	Ø hilo	Rango				

Programas arco standard para aceros inoxidables

Material Base	Material de aporte	Gas de protección	Display Material	Display Gas			Display			Display hilo		Observaciones		
							D1	D2	D3	mm	in	Espesor (mm)		Polaridad
												Mín	Máx	
Ss (308L)	Cr Ni 19-9 AISI 308L	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2	2%	22	308	LSi	0,8	0,030	0,6	10,0	+
							23	308	LSi	---	0,035	0,5	20,0	+
							24	308	LSi	1,0	---	0,5	20,0	+
							25	308	LSi	1,2	0,045	1,0	20,0	+
Ss (308L)	FCAW	Ar + CO2 (18%)	SS	Ar	CO2	18%	73	308	LTO	1,2	0,045	2,0	18,0	+
Configuración Programa				Gas de protección			Nº Programa	Tipo de hilo	Ø hilo	Rango				

Programas arco standard para aluminios

Material Base	Material de aporte	Gas de protección	Display Material	Display Gas			Display			Display hilo		Observaciones		
							D1	D2	D3	mm	in	Espesor (mm)		Polaridad
												Mín	Máx	
Al Mg 5	Al Mg 5	Ar (100%)	Al Mg	Ar			44	AL	MG5 %	1,0	---	1,0	20,0	+
							45	AL	MG5 %	1,2	0,045	1,0	16,0	+
Configuración Programa				Gas de protección			Nº Programa	Tipo de hilo	Ø hilo	Rango				



Programas arco pulsado para aceros Normales y galvanizados

Material Base	Material de aporte	Gas de protección	Display Material	Display Gas			Display			Display hilo		Observaciones	
							D1	D2	D3	mm	in	Espesor (mm)	
												Mín.	Máx.
Fe	ER 70 S 6 SG II - SG III	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%	12	SG2	SG3	0,8	0,030	0,6	10,0
							13	SG2	SG3	---	0,035	0,8	14,0
							14	SG2	SG3	1,0	---	0,8	14,0
							15	SG2	SG3	1,2	0,045	0,8	18,0
Fe	Especial 2 Exento de cobre Recargue dureza	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%	82	700	MC	1,0	---	0,8	15,0
Fe	Especial 1 Exento Cobre Exento de cobre	Ar + CO2 (18%)	Fe	Ar	CO2	18%	85	NO	Cu	0,8	0,030	0,6	10,0
							86	NO	Cu	---	0,035	0,8	14,0
							87	NO	Cu	1,0	---	0,8	14,0
							88	NO	Cu	1,2	0,045	0,8	18,0
Fe	ER 70 S 6 SG II - SG III	Ar + CO2 <10%	Fe	Ar	CO2		90	Low	CO2	0,8	0,030	0,6	10,0
							91	Low	CO2	---	0,035	0,8	14,0
							92	Low	CO2	1,0	---	0,8	14,0
							93	Low	CO2	1,2	0,045	0,8	18,0
Fe Galv.	Cu Si 3	Ar (100%)	Cu Si	Ar			57	Cu	Si3%	0,8	0,030	0,7	4,5
							58	Cu	Si3%	---	0,035	0,6	4,0
							59	Cu	Si3%	1,0	---	0,6	4,5
Fe Galv.	Cu Al 8	Ar (100%)		Ar			61	Cu	Al8%	0,8	0,030	0,8	20,0
							62	Cu	Al8%	---	0,035	0,8	12,0
							63	Cu	Al8%	1,0	---	0,8	12,0
Configuración Programa				Gas de protección			Nº Prog.	Tipo de hilo	Ø hilo	Rango			

Programas arco pulsado para aceros inoxidables y aluminio.

Material Base	Material de aporte	Gas de protección	Display Material	Display Gas			Display			Display hilo		Observaciones		
							D1	D2	D3	mm	in	Espesor (mm)		
												Mín.	Máx.	
SS (309)	Cr Ni AISI 309	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2	2%	21	309		1,0	---	0,6	15,0	
Ss (308L)	Cr Ni 19-9 AISI 308L	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2	2%	22	308	LSi	0,8	0,030	0,6	15,0	
							23	308	LSi	---	0,035	0,6	15,0	
							24	308	LSi	1,0	---	0,6	15,0	
							25	308	LSi	1,2	0,045	0,8	18,0	
		Ar + O2 (2%)	SS	Ar			2%	27	308	0_2 %	0,8	0,030	0,6	15,0
								28	308	0_2 %	---	0,035	0,6	15,0
								29	308	0_2 %	1,0	---	0,6	15,0
Ss (316L)	Cr Ni 18-86 AISI 316L	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2	2%	30	308	0_2 %	1,2	0,045	0,8	18,0	
							32	316	LSi	0,8	0,030	0,6	15,0	
							33	316	LSi	---	0,035	0,6	15,0	
							34	316	LSi	1,0	---	0,6	15,0	
		Ar + O2 (2%)	SS	Ar			2%	35	316	LSi	1,2	0,045	0,8	18,0
								37	316	0_2 %	0,8	0,030	0,6	12,0
								38	316	0_2 %	---	0,035	0,6	15,0
Ss (Duplex)	LDX 2101 SS 2209	Ar + CO2 (2%)	SS	Ar	CO2	2%	39	316	0_2 %	1,0	---	0,6	15,0	
							40	316	0_2 %	1,2	0,045	0,8	18,0	
							42	DUP	LEX	1,0	---	0,6	15,0	
Al Mg 5	Al Mg 5	Ar (100%)	Al Mg	Ar			43	DUP	LEX	1,2	0,045	1,0	15,0	
							44	AL	MG5 %	1,0	---	0,6	12,0	
Al Si 5	Al Si 5	Ar (100%)	Al Si	Ar			45	AL	MG5 %	1,2	0,045	0,6	15,0	
							46	AL	MG5 %	1,6	---	1,2	20,0	
							49	AL	Si5 %	1,0	---	0,6	12,0	
Al Si 12	Al Si 12	Ar (100%)	Al Si	Ar			50	AL	Si5 %	1,2	0,045	0,8	18,0	
							51	AL	Si5 %	1,6	---	1,0	18,0	
							54	Si	12%	1,0	---	0,6	12,0	
							55	Si	12%	1,2	0,045	0,9	18,0	
Configuración Programa				Gas de protección			Nº Prog.	Tipo de hilo	Ø hilo	Rango				