



Descripción:

Paquete modular de aplicación industrial en soldadura TIG robotizada. Fuente de potencia de tecnología inverter de última generación para la soldadura mediante procesos TIG DC, TIG AC con posibilidad de aporte de hilo frío.

Uso:

Indicado para la soldadura TIG de todos los materiales, especialmente aceros inoxidables y todo tipo de aluminios y sus aleaciones, en aplicaciones en las que se requiera gran calidad de acabado y precisión, además de una reducción del aporte térmico y de la deformación.

Alimentación eléctrica:

3 Ph 400V – 50/60 Hz. $\pm 15\%$. (Desde fuente de potencia)

Funciones y elementos standard:

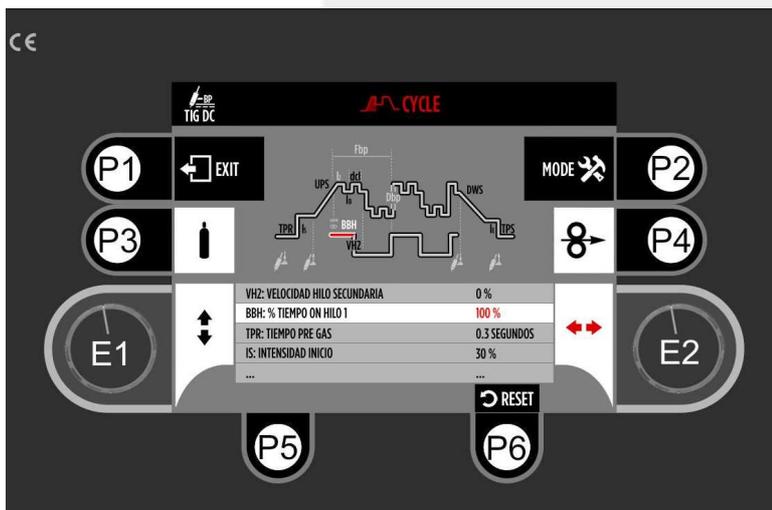
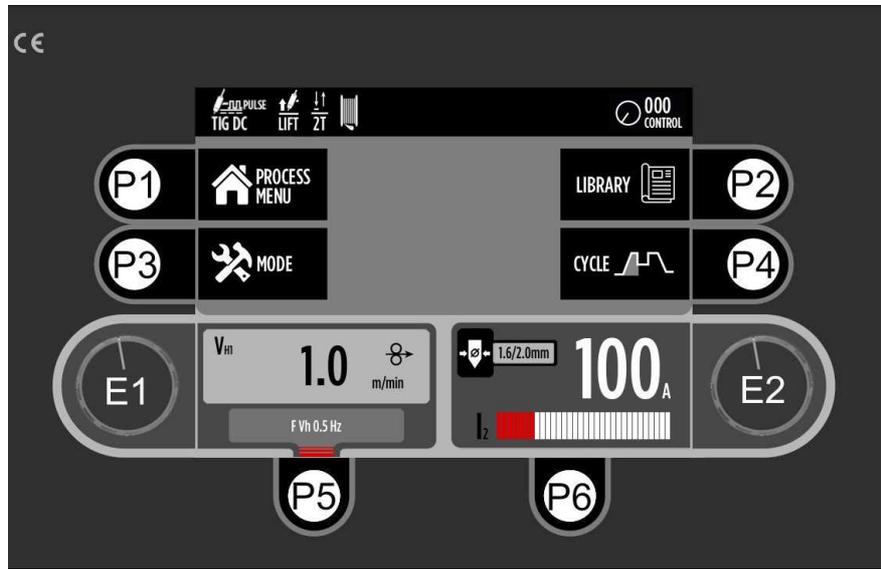
- Ergonomía y simplicidad de interface de control. Display LCD.
- Control digital de parámetros. Sistema de parametrización prefijada.
- Control para devanadora externa sincronizada para aporte de hilo frío TCW
- Sistema de ignición mediante HF en ciclo de inicio. Cebado a distancia.
- Sistema de estabilización automático sin HF. Baja contaminación electromagnética
- Arcos TIG de múltiple forma de Onda. Sistemas pulsados y Bi-Pulsados.
- Biblioteca de gestión de archivos personalizados de programa.
- Programas de soldadura Premium instalados de serie (5 aluminio + 5 inoxidable).
- Sistema de seguridad (Restricción de acceso y manejo).
- Modalidad soldadura SPOT e INTERVALOS.
- Parametrización de \emptyset tungsteno en función de las condiciones de consigna.
- Posibilidad de trabajar con tungsteno afilado en TIG AC, funciones automáticas de ciclo de cebado y creación de punta.
- Posibilidad de antorcha Tig con control de parámetros a distancia.
- Diseño robusto para utilización industrial. 320 A/35%
- Paquete Modular con posibilidad de refrigeración

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Referencia	47081000	
Tensión de alimentación U1 (50/60 Hz)	3 Ph. 400 V ; 15%	
Intensidad máxima de entrada I _{1max} – I _{efec}	19/ 11 A	
Potencia máxima/efectiva (ED% 100%)	13.2KVA / 7.6 KVA	
Margen de regulación proceso TIG	5 ÷ 320 A	
Intensidad soldadura TIG I ₂ (A)	E.D.. 35%	320 A
	E.D. 60 %	260 A
	E.D. 100 %	200 A
Margen de regulación Frecuencia TIG AC	20 ÷ 200 Hz	
Frecuencia máxima modo TIG AC/DC pulsado	1000 Hz	
Modos de ignición TIG AC/DC	Lift – HF	
Margen de regulación proceso MMA	20 ÷ 300 A	
Intensidad máxima soldadura MMA I _{2max} (A)	300 A/35%	
Clase de protección	IP 23 S	
ANCHO x ALTO x LARGO (mm)	267x451x625	
Peso	35 Kg.	
SEGÚN NORMAS UNE-EN 60974. (1)		



PANEL DE CONTROL TFT. MODULO DE APORTACION DE HILO FRIO TCW



Parametro de ciclo	Regulación
VH2 % velocidad hilo secundaria	0-100 %
BBH % tiempo on hilo 1	50-100%
TPR: TIEMPO PRE GAS	0.1-5.0 s
IS: INTENSIDAD INICIO	10-100%
T IS: TIEMPO INTENSIDAD INICIO	0.1-5.0 s
UPS: TIEMPO ASCENSO	0.0 -10.0 s
IB: INTENSIDAD DE BASE	10-90%
DCL: DUTY CICLE	10-90%
DWS: TIEMPO DESCENSO	0.0-10.0 s
TIE: TIEMPO INTENSIDAD FINAL	0.1-5.0 s
IE: INTENSIDAD FINAL	10-100%
TPS: TIEMPO POST GAS	0.1-10.0 s

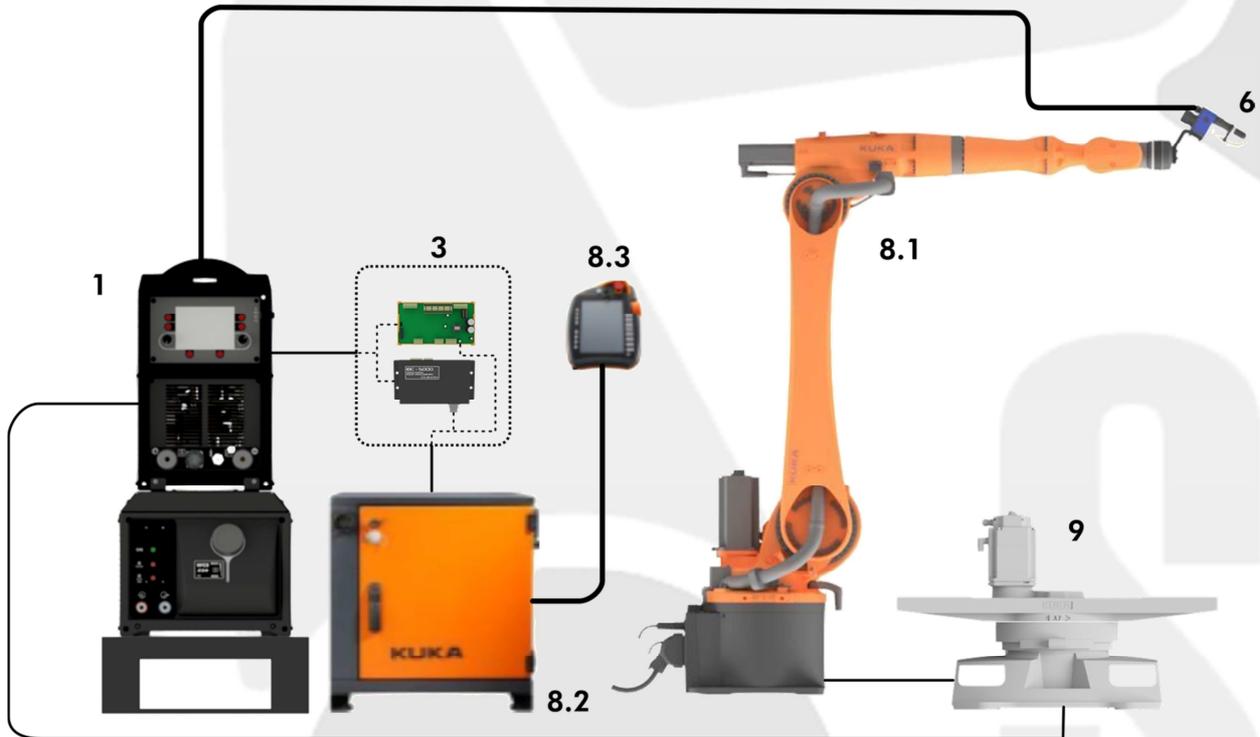
ARCOS TIG DE MULTIPLE FORMA DE ONDA

- Arco pulsado en TIG DC y TIG AC.
- Sistema de marcado de aguas mediante doble arco pulsado (BIPULSE).
- Sistema punteo rápido (TACK).
- Sistema soldadura multipunto (M-TACK).
- Control total de onda AC (Tipo de onda, balanceo y penetración).
- Combinación de arco AC+DC (Arco MIXTO).

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

INSTALACIÓN SYNERBOT TIG ACDC

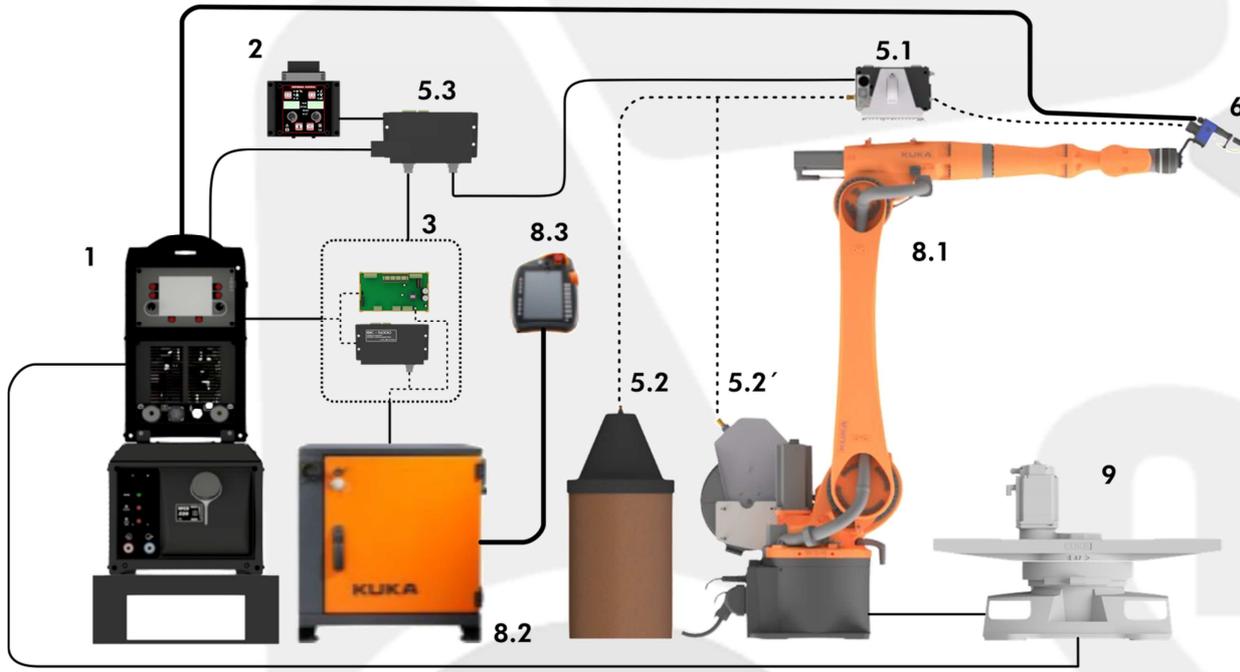
Instalación sin aporte de hilo frio



Marca	Referencia	Descripción
1	47081000	SYNERBOT 3200 TIG AC-DC
	66790000	Pack de soldadura TCW, TIG con aportación de hilo frio
	47012090	Kit carenado GT3200
	65983000	Módulo de refrigeración WCS 520 (230/400/440V)
	64188000	Peana colocación de máquina.
2	42312058	Mando a distancia (requiere KIT Telenet)
3	--	Interface de comunicación Maquina-Robot
4	--	Cable energético (de antorcha). Regulación de gas
6	--	Antorcha de soldadura TIG
8	--	Brazo robótico-Computadora-Consola de programación
9	--	Periférico Automatización



INSTALACIÓN SYNERBOT TIG ACDC-TCW



Marca	Referencia	Descripción
1	47081000	SYNERBOT 3200 TIG AC-DC
	66790000	Pack de soldadura TCW, TIG con aportación de hilo frio
	47012090	Kit carenado GT3200
	65983000	Módulo de refrigeración WCS 520 (230/400/440V)
	64188000	Peana colocación de máquina.
2	42312058	Mando a distancia (requiere KIT Telenet)
3	--	Interface de comunicación Máquina-Robot
4	--	Regulación de gas
5.1A	66183000	Devanadora aportación de hilo frio TIG
5.1B	--	Soporte devanadora
5.2	--	Guiado de hilo de aportación
5.3	66086000	Módulo TIG control de Motor
6	--	Antorcha de soldadura TIG
8	--	Brazo robótico-Computadora-Consola de programación
9	--	Periférico Automatización



INSTALACIÓN UNIDAD DE SOLDADURA MODO MANUAL

1 Equipo sin refrigeración	2 Equipo sin refrigeración + Estación de trabajo	3 Equipo con refrigeración + Carro de transporte	4 Equipo con refrigeración + Carro de transporte + Alimentador de hilo frío

Referencia	Descripción	1	2	3	4
47011000	SYNERBOT TIG 3200 ACDC	•	•	•	•
51712090	Estación de trabajo		•		
64184000	Carro de transporte			•	•
65982000	Módulo de refrigeración WCS 520			•	•
47012090	Kit carenado GT3200			•	•
64185000	Soporte devanadora			OPCIONAL	•
66085000	Devanadora D-TIG 4R BLIND (48V)	OPCIONAL	OPCIONAL	OPCIONAL	•
19052614	Antorcha XT-26 4 metros	•	•		
19051814	Antorcha refrigerada XT-18 4 metros			•	•
47012065	Antorcha 4SW (control a distancia de parámetros)			•	•
66799999	Guia tig-euro (Adaptación antorcha para hilo frío)				•
481P101024	Kit hilo frío para antorcha XT18,26				•
481P011130	Lapiz 3m Tig hilo frío 0.6-1.0 mm				OPCIONAL
481P012130	Lapiz 3m Tig hilo frío 1.2-1.6 mm				OPCIONAL
42312058	Mando a distancia	OPCIONAL	OPCIONAL	OPCIONAL	OPCIONAL
37600000	Manorreductor argón	OPCIONAL	OPCIONAL	OPCIONAL	OPCIONAL
8044166-NT	Afilador de tungstenos	OPCIONAL	OPCIONAL	OPCIONAL	OPCIONAL

