

GENERADOR ARCO SUMERGIDO TS-SAW 1250+TRACTOR TS-TASII

PROCESOS

Arco sumergido (SAW)
Electrodo(SMAW)/Arco Aire

POTENCIA DE ENTRADA

400/3/(50 /60)

POTENCIA NOMINAL DE SALIDA

100/1250A

CORRIENTE NOMINAL DE ENTRADA

109 amperios

ÁMBITOS DE USO RECOMENDADOS

Construcción naval y plataformas marítimas
Industria de la construcción de instalaciones
Fabricación de grandes depósitos de petróleo
Industria de la maquinaria
Construcción de puentes
Automóviles
Taller de metales

CARACTERÍSTICAS Y UTILIDADES

Tecnología controlada por MCU+CPLD, control preciso, buen rendimiento de soldadura.

Programa integrado con 10 tipos de parámetros de soldadura completos.

Ajuste flexible de los parámetros de soldadura, con un buen rendimiento.

Poca influencia por la fluctuación de la tensión de entrada.

Función de selección del diámetro del hilo.

Comunicación digital entre el tractor y el equipo de soldadura.

Ciclo de trabajo del 100%.

La función de ventilador inteligente amplía en gran medida la vida útil del ventilador y reduce la tasa de fallos.

Función de autodiagnóstico con visualización del código de error.



100 %
DUTY CYCLE



EQUIPOS ESTÁNDAR

- 1 Fuente de alimentación
- 1 Cable de conexión principal L=3m
- 1 Cable de tierra L=5m
- 1 Cable de soldadura L=15m
- 1 Cable de control L=16m
- 1 Tractor

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO	TS-SAW 1250
Voltaje/frecuencia de entrada (Hz)	3 phase, 400V +- 10% 50/60 HZ
Capacidad de entrada calculada (KVA)	75,7
Corriente de entrada real (A)	109
ciclo de trabajo 40°C	100%@1250A
OCV (V)	92
Rango de corriente ajustable (A)	60-1250
Rango de tensión ajustable (V)	22-44
tamaño del hilo (mm)	3.0-6.0
clase de protección	IP21S
clase de aislamiento	H
Dimensiones (mm)	788*366*846
peso (Kg/lb)	100/220.9



“AMP” PANTALLA

Muestra la corriente preestablecida y la corriente real de soldadura. muestra el código de error en caso de fallo.

INDICADOR DE TENSIÓN DE ARCO/FUERZA DE ARCO/INDUCCIÓN

- Durante el modo SAW

En el modo de carga abierta, muestra el valor de voltaje preestablecido del equipo de soldadura; al soldar, muestra el valor de voltaje real del equipo de soldadura; ajusta la perilla de ajuste de la inducción cuando está en la característica plana, muestra brevemente el valor de la inducción preestablecida.

- Durante el modo SMAW/GOUGING

En el modo de carga abierta, se muestra la tensión del circuito abierto del equipo de soldadura; se ajusta el botón de la fuerza del arco, se muestra brevemente el valor de la fuerza del arco preestablecido.



MANDO DE AJUSTE DE LA CORRIENTE DE SOLDADURA

Cuando esté en “Control del panel”, ajuste la corriente de soldadura.v



MANDO DE AJUSTE DE LA FUERZA/INDUCCIÓN DE LA RCA

- Durante el modo SMAW, ajusta la corriente de fuerza del arco;
- Durante el modo SAW, característica plana, ajusta la Inducción. Esto puede cambiar la estabilidad de la soldadura y la profundidad del baño de fusión.

PROTECTOR CONTRA SOBRECARGAS



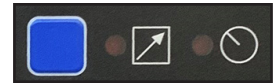
Cuando la corriente del motor de alimentación de hilo o de desplazamiento es demasiado grande, o el cable de control tiene un cortocircuito, el protector de sobrecarga se activa, y la máquina de soldar deja de trabajar. Presione el protector de sobrecarga después de la resolución de problemas, y luego continúe soldando.



TERMINAL DE SALIDA POSITIVA (+)

Modo SAW: conectar con el tractor SAW mediante el cable de soldadura (+); modo SMAW: conectar la pinza portaelectrodos; GOUGING: conectar con el la antorcha de arco aire.

BOTÓN “CONTROL REMOTO/PANEL



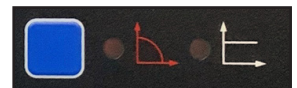
BOTÓN “SMAW /SAW”



SELECCIÓN DEL HILO DE SOLDADURA



DROOP /FLAT CARACTERÍSTICA

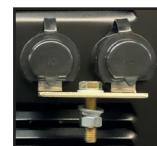


CC
Corriente constante

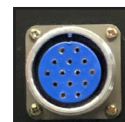
CV
Voltaje constante

BORNE DE SALIDA NEGATIVO (-)

Conectar con la pieza de trabajo mediante un cable de tierra.

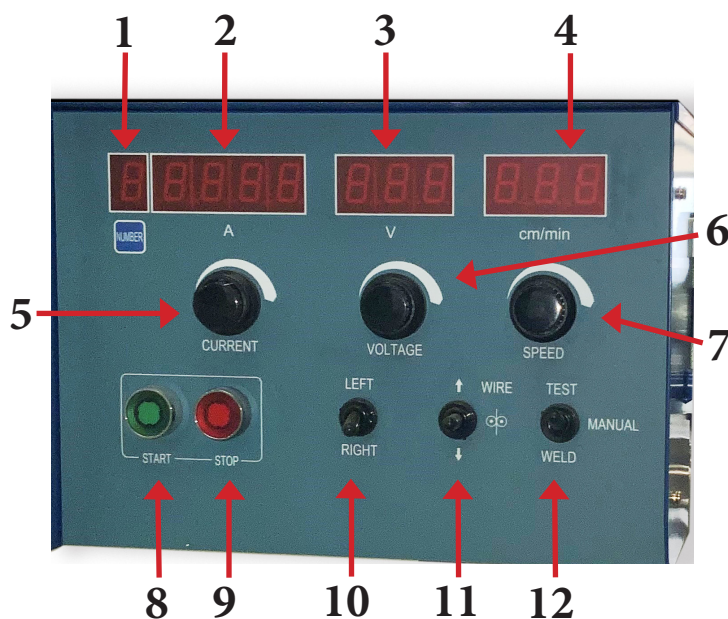
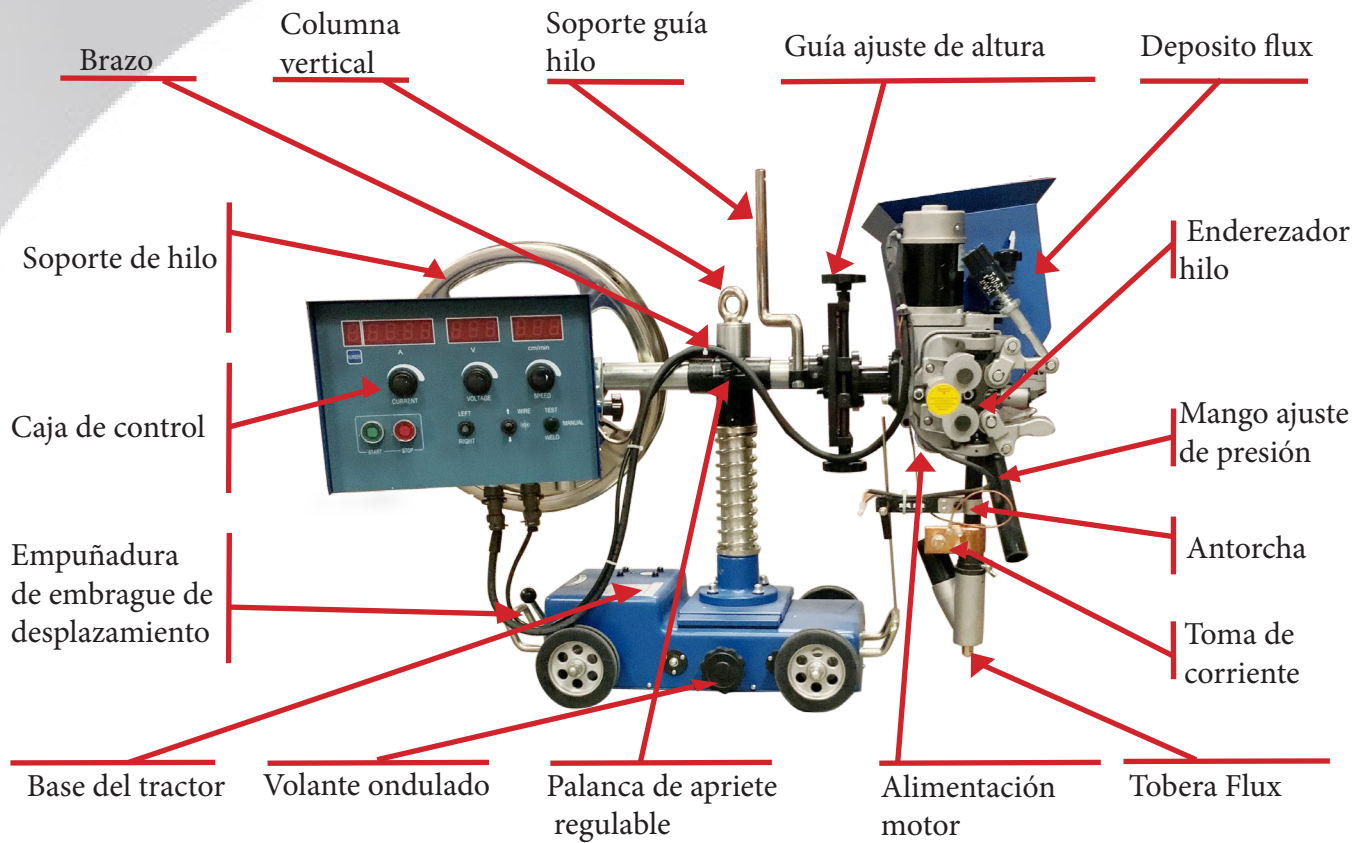


ENCHUFE DEL CABLE DE MANDO



Conectar con la caja de control del tractor por medio de un cable de control, proporciona alimentación a la caja de control del tractor, transmitir la señal de control y la tensión de arco de retroalimentación.

TRACTOR DE SOLDADURA POR ARCO SUMERGIDO AUTOMÁTICO-TS TAS-II



- 1 - Canal NO
- 2 - Visualizador de corriente.
- 3 - Visualizador de voltaje.
- 4 - Visualizador de velocidad de soldadura.
- 5 - Ajuste corriente.
- 6 - Ajuste de voltaje.
- 7 - Ajuste de la velocidad de soldadura.
- 8 - Botón de encendido.
- 9 - Botón de parada.
- 10 - Dirección de desplazamiento.
- 11 - Avance o retroceso del hilo.
- 12 - Tractor Test-Manual-Soldador.

CARACTERÍSTICAS DEL TRACTOR DE SOLDADURA POR ARCO SUMERGIDO

Tensión nominal de entrada	DC110V
Rango de velocidad de soldadura (m /min)	0.2-1.2
Rango de velocidad de alimentación del hilo (m /min)	0.25-2.5
Diámetro del hilo (mm)	2.0-6.0
Desplazamiento de las placas base (mm)	Longitudinal: 100 transversal: 100
Distancia ajustable de la antorcha (mm)	Longitudinal: 100transversal: 100
Capacidad de la bobina de hilo (kg)	25
Diámetro interior de la bobina de hilo (mm)	300
Dimensiones (mm)	1020×480×740
Peso (kg)	54

CONFIGURACIÓN TS-SAW 1250

Advertencia

Una descarga eléctrica puede ser mortal. Si el equipo está conectado la red eléctrica durante la instalación, existe un alto riesgo de lesiones y daños muy graves.

Realice los trabajos en la máquina sólo cuando:

- El interruptor de red está en la posición “OFF”.
- El equipo a está desenchufado de la red eléctrica.

