

Control de longitud de arco RA100

PRINCIPALES CARACTERISTICAS:

- Mantiene constante la longitud de arco.
- Apto para procedimientos de voltaje variable TIG DC. *
- Proporciona una calidad homogénea en todo el cordón de soldadura.
- Control de arranque para alimentador de alambre y mecanismo de desplazamiento.
- Conectable a fuentes de alimentación para soldadura TIG DC con cebado por HF *
- Opción de control manual para segundo eje.

APLICACIONES:

Soldaduras:

- ecuaroriales, de virolas de gran diámetro
- longitudinales, de chapas de pequeño grosor y/o de gran longitud.



Unidad central con control de segundo eje (opcional)

DESCRIPCION:

El control RA100 consta de tres elementos:

- 1-Armario de interfaz.
- 2-Unidad central de control.
- 3-Deslizadera(s).

1-ARMARIO DE INTERFAZ

Proporciona la alimentación del equipo, recibe el voltaje del arco y suministra las señales de funcionamiento externas hacia el rectificador de soldadura, el alimentador de alambre y el dispositivo de desplazamiento (no incluidos). Está unido a la Unidad central mediante un cable multipolar. Conexión a la red 220Vca mas toma de tierra (imprescindible)

2-UNIDAD CENTRAL DE CONTROL

Constituye el núcleo del sistema. Incluye:

- a-Módulo de control principal.
- b-Módulo de control de longitud de arco.
- c-Amplificador del motor.

* Para la mayoría de las fuentes de alimentación TIG. corriente continua con cebado sin contacto, por alta frecuencia. Adaptable a equipos de soldadura PLASMA (consultar)

a-Módulo de control principal.

Informa del voltaje de arco real, mediante un indicador digital. Permite el arranque de la soldadura, y a continuación, automáticamente, de las funciones auxiliares: dispositivo de movimiento/desplazamiento, alimentador de alambre en frío y activación del sensor de la longitud de arco. El arranque de dichas funciones se produce al detectarse el establecimiento del arco, tras un tiempo regulable aproximadamente de 0,2 a 20 segundos. La activación de la soldadura y de cada una las funciones auxiliares puede autorizarse independientemente mediante el correspondiente selector. Un piloto bicolor nos informa de la activación de la función correspondiente. El control manual de la deslizadera es posible con un mando tipo joystick, con regulación de velocidad.



b-Módulo de control de longitud de arco.

Monitoriza el voltaje de arco y la mantiene constante. La distancia se selecciona con un potenciómetro multivuelta.

c-Amplificador del motor.

Controla el motor de la deslizadera según la consigna que entregan los módulos anteriores. Dispone de finales de carrera electrónicos que desactivan el desplazamiento cuando la deslizadera llega al final de su recorrido

3 DESLIZADERAS

Guía lineal motorizada de 300mm de longitud útil y 40mm de sección cuadrada (valores típicos). Sujeta y desplaza la lanza de soldadura perpendicularmente a la superficie a soldar. Su movimiento es controlado por la unidad central. Asimismo porta la lanza de alimentación de alambre. Pueden instalarse deslizaderas de otras medidas, siempre que su motorización esté dentro de la capacidad del amplificador incluido en la unidad central. Opcionalmente puede incorporar una segunda deslizadera para controlar manualmente el seguimiento transversal de la soldadura. Esta opción incluye un control amplificador con un mando tipo joystick, con regulación de velocidad y finales de carrera electrónicos.



Deslizadera transversal opcional. Lanza de soldadura TIG y sistema de alimentación de alambre no incluidos