



PI 350 PLASMA AUTOMAZIONE DELLA SALDATURA CON O SENZA PULSATO

Il Pi 350 Plasma è un inverter raffreddato ad acqua di elevate prestazioni dedicato alla saldatura al plasma in processi di saldatura automatizzati nell'intervallo di corrente da 5 a 350 A.

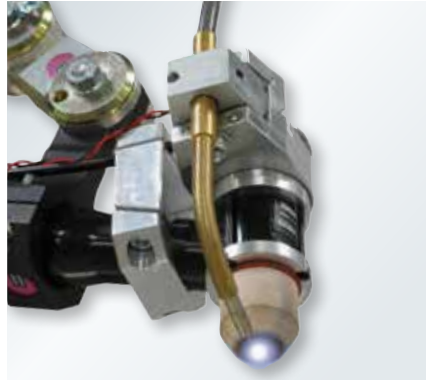


AUTOMAZIONE DELLA SALDATURA CON O SENZA PULSATO

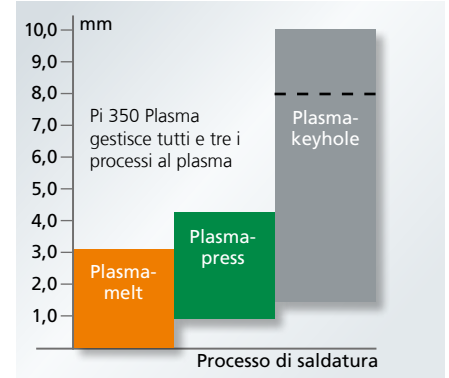
Il Pi 350 Plasma è in grado di saldare lamiere fino a 8 mm in acciaio dolce e 10 mm in acciaio inox. La macchina salda con tre tipi di pulsato differenti: pulsato tradizionale, pulsato in frequenza, Synergy PLUS™ – o senza impulsi - utilizzando tutti i processi al plasma: plasma-melt, plasma-press e plasma-keyhole. Nella saldatura TIG, la corrente di uscita arriva fino a 500 A.

Caratteristiche del Pi 350 Plasma digitale:

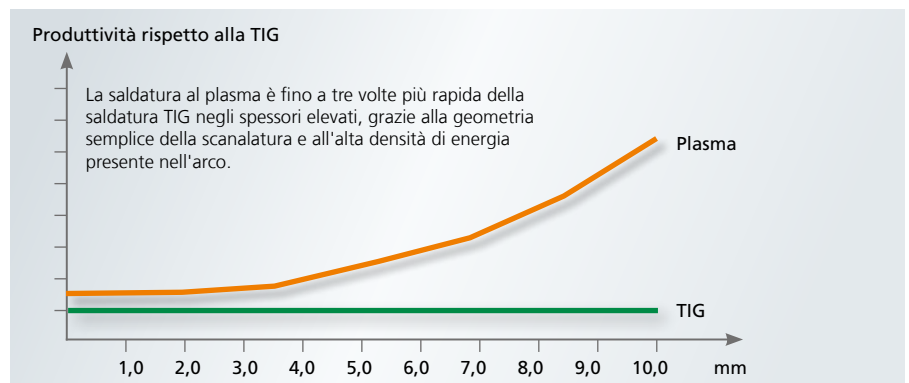
- Controllo elettronico del flusso di gas e del flusso dell'acqua nella torcia
- Kit risparmio gas incorporato
- Comunicazione CAN-BUS
- Rapporto di intermittenza 100% nella saldatura al plasma
- Kit telecomando
- Tubi del gas senza traspirazione
- Arco pilota



Elettrodi di tungsteno protetti – più lunga durata



Processo da utilizzare in funzione dello spessore della lamiera



La saldatura al plasma è superiore alla saldatura TIG in tutti gli spessori di lamiera

DATI SULLA SALDATURA AL PLASMA

Piena penetrazione:

Acciaio dolce fino a 8 mm

Acciaio inox fino a 10 mm

Elettrodi di tungsteno protetti:

Durata più lunga, interruzioni meno frequenti delle operazioni

Basso apporto di calore:

Deformazione minima del pezzo/materiale in lavorazione

Accensione sicura con arco pilota - sempre pronto per il successivo ciclo di saldatura

Consumabili di saldatura:

Nessuno spreco – filo da bobina grazie a CWF Multi

ELETTRODI DI TUNGSTENO PROTETTI – PIÙ LUNGA DURATA

La torcia al plasma protegge l'elettrodo di tungsteno dalle proiezioni di saldatura impedendogli di aderire al bagno di saldatura. L'interruzione delle operazioni per la rettifica degli elettrodi è ridotta al minimo e la durata è molto più lunga rispetto alla saldatura TIG.

INTERFACCE PER TUTTI I TIPI DI ROBOT

L'interfaccia RCI (Robot Communication Interface) di recente realizzazione integra le macchine Pi di grandi dimensioni con la maggior parte di robot e controller. La RCI² viene fornita di norma in versione analogica, con collegamento dei segnali I/O analogici/digitali tramite connettore amphenol a 37 pin. L'acquisto di un

Interfaccia robot.



modulo digitale consente di convertire facilmente l'interfaccia in un'interfaccia digitale. Utilizzando questa interfaccia, con display interno e tastierino, il sistema è facilmente configurabile secondo le proprie esigenze.

SALDATURA EFFICIENTE CON PIENA PENETRAZIONE NELL'ACCIAIO DOLCE E INOX

PIÙ ELEVATA VELOCITÀ DI SALDATURA – MENO POST-TRATTAMENTO

Il Pi 350 Plasma in configurazione automatica è la soluzione ottimale per la razionalizzazione dei processi di saldatura nella moderna produzione.

- Ridotto tempo di produzione per pezzo
- Vita più lunga e ridotto consumo di tungsteno
- Preparazione del pezzo più semplice
- Inferiore corrente di saldatura – meno deformazioni e post-trattamento – migliore finitura
- Riduzione dell'assorbimento e delle emissioni di CO₂
- Protezione durante la saldatura: migliore sicurezza personale
- Fumi di saldatura ridotti al minimo: ambiente di lavoro migliore:

SEMPLICE CONTROLLO DEI PROCESSI DI SALDATURA AVANZATI

Il pannello di controllo è digitale e facile da usare con una scelta diretta dei processi. Possibilità di memorizzazione fino a 64 programmi per saldatura al plasma e TIG. La saldatrice ha un connettore dedicato per il telecomando remoto e il rilevamento dell'arco acceso e come soluzione speciale può essere dotata di un pannello di controllo remoto con funzioni identiche al pannello principale.

CONFIGURAZIONE COMPLETA

CWF Multi è un'unità trainafile separata progettata specificamente per configurazioni con dispositivi automatici. Come curiosità, CWF Multi può essere utilizzata anche per la saldatura manuale TIG/al plasma con torce manuali.

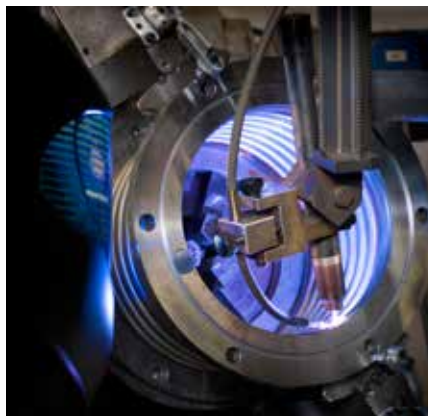
CWF Multi e Pi 350 Plasma possono essere utilizzate separatamente o in sincronia con interazione tra corrente di saldatura e alimentazione del filo. Un ennesimo esempio dell'idea di facilità d'uso di Migatron, basta accendere, premere e saldare.

Filo pulsante sincronizzato: Pi 350 Plasma può supportare fino a otto unità CWF Multi



Saldatura dell'acciaio inox - smorzatore di vibrazioni per il sistema dei gas di scarico

Saldatura al plasma di materiale inox in un dispositivo automatizzato con lunghi cordoni



Semplice controllo anche delle funzioni avanzate



DATI SUL PROCESSO AL PLASMA

Fondamentalmente, il processo di saldatura al plasma può essere descritto come un ulteriore sviluppo del processo di saldatura TIG.

Il plasma è una condizione in cui il gas diventa elettricamente conduttivo (ionizzato) a temperature estreme. L'arco al plasma è quindi parte attiva del processo di fusione con una densità di energia che è fino a dieci volte più elevata dell'arco TIG.

Queste energie estreme, fino a 30.000°C, si traducono in una zona concentrata di calore e nel riscaldamento rapido del materiale di base – e in una più rapida formazione del bagno di fusione rispetto alla saldatura TIG.

Nella saldatura al plasma praticamente non vengono generati fumi di saldatura.



PI 350 PLASMA

Si noti che il processo al plasma richiede una maggiore capacità di raffreddamento per evitare la perforazione per effetto termico della torcia al plasma. La capacità dell'unità di raffreddamento standard è adeguata per la saldatura TIG.

Funzione opzionale: per la saldatura al plasma con amperaggi costanti superiori a 80 A, Migatronic offre una unità di raffreddamento esterna per garantire un sufficiente raffreddamento della torcia al plasma.

Per ulteriori informazioni contattare Migatronic.

Tubo conico su lamiera – plasma-press. Si noti lo spessore sottile del cordone di saldatura.



Acciaio dolce zincato – Plasma-melt per uno spessore di parete di 0,5 mm



Acciaio inox – Saldatura plasma-keyhole per uno spessore di parete di 6 mm



Rame – Plasma-melt per uno spessore di parete di 0,6 mm



La Migatronic si riserva il diritto di apportare cambiamenti.

ALIMENTAZIONE	PI 350 PLASMA
Tensione di rete +/- 15%, V	3x400
Fusibile, A	32
Corrente primaria eff. A	26,1
Potenza 100%, kVA	18,1
Potenza max., kVA	23,3
Potenza circuito aperto.W	40
Intervallo di corr. PLASMA, A	5-350
Intervallo di corr. TIG/MMA, A	5-500
Tensione circuito aperto, V	95
Intermittenza, 100% 20°C (TIG), A/V	475
Intermittenza, 100% 20°C (PLASMA), A/V	350
Intermittenza, 100% 40°C (TIG), A/V	420/26,8
Intermittenza, 100% 40°C (PLASMA), A/V	350/39,0
Intermittenza, 60% 40°C (TIG), V/A	500/30,0
Classe di protezione	IP 23
Norma	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-2, EN/IEC60974-3, EN/IEC60974-10,
Dimensioni A x P x L, mm	980x545x1090
Peso, kg	85
COLD WIRE FEEDER	CWF MULTI
Velocità alimentazione filo m/min	0,20 - 5,0
Diametro filo, mm	0,6-2,4
Dimensioni A x P x L, cm	276x211x276
Peso, kg.	9,6

ACCESSORI PER PI 350 PLASMA:

- Trainafilo a freddo CWF Multi
- Struttura per il montaggio in un sistema rack
- Kit telecomando – pannello di controllo extra
- Comando a pedale/da tasca
- Autotrasformatore
- Torce di saldatura/cavi di varie dimensioni e lunghezze

Migatronic s.r.l. Impianti Di Saldatura
Via Dei Quadri 40
20871 Vimercate (MB), Italy
Tel: (+39) 0399278093
www.migatronic.it