

REGULACIÓN DE TENSION DE ARCO AVC

N° 9557 7418 - 9557 7419 - 9557 7420

EDICIÓN : ES
REVISIÓN : B
FECHA : 04-2018

Manual de instrucciones

REF.: **8695 5506**

Manual original

El fabricante le agradece su confianza al comprar este equipo que le dará plena satisfacción si respeta sus instrucciones de uso y mantenimiento.

El diseño, las especificaciones de los componentes y la fabricación cumplen con las directivas europeas aplicables.

Le remitimos a la declaración CE adjunta si desea saber las directivas a las que este equipo está sometido.

El fabricante no se hace responsable de las asociaciones de elementos que no hayan sido realizadas por él mismo.

Para su seguridad, encontrará a continuación una lista no restrictiva de recomendaciones u obligaciones que constan, en su mayor parte, en el código del trabajo.

Finalmente, le rogamos informe a su proveedor de todo error que haya podido constatar en la redacción de estas instrucciones.

SUMARIO

1 - DESCRIPCIÓN	5
2 - FUNCIONAMIENTO DEL CONJUNTO REGULACIÓN DE TENSIÓN DE ARCO.....	5
3 - COMPOSICIÓN	6
4 - MONTAJE - INSTALACIÓN.....	8
5 - AJUSTE DEL MOTOVAR MV 20.....	10
6 - MANUAL DE OPERARIO SIN HPW.....	11
7 - MANUAL DE OPERARIO CON HPW.....	11
8 - MANTENIMIENTO	11
9 - PIEZAS DE REPUESTO.....	12
NOTAS PERSONALES	14

REVISIÓN

REVISIÓN B

04/18

Designación	PAGINA
Cambio del logo	



1 - DESCRIPCIÓN

El conjunto AVC autónomo permite regular la altura de la torcha de soldadura de una instalación Tig o Plasma.

La tensión del arco de soldadura es función directa de la distancia entre el electrodo y la pieza a soldar, todos los demás parámetros son constantes (intensidad, tipo y caudal de gas)

Mantener constante la distancia electrodo pieza equivale a mantener la tensión del arco constante. Para ello, se ha desarrollado una regulación de tensión de arco.

2 - FUNCIONAMIENTO DEL CONJUNTO REGULACIÓN DE TENSIÓN DE ARCO

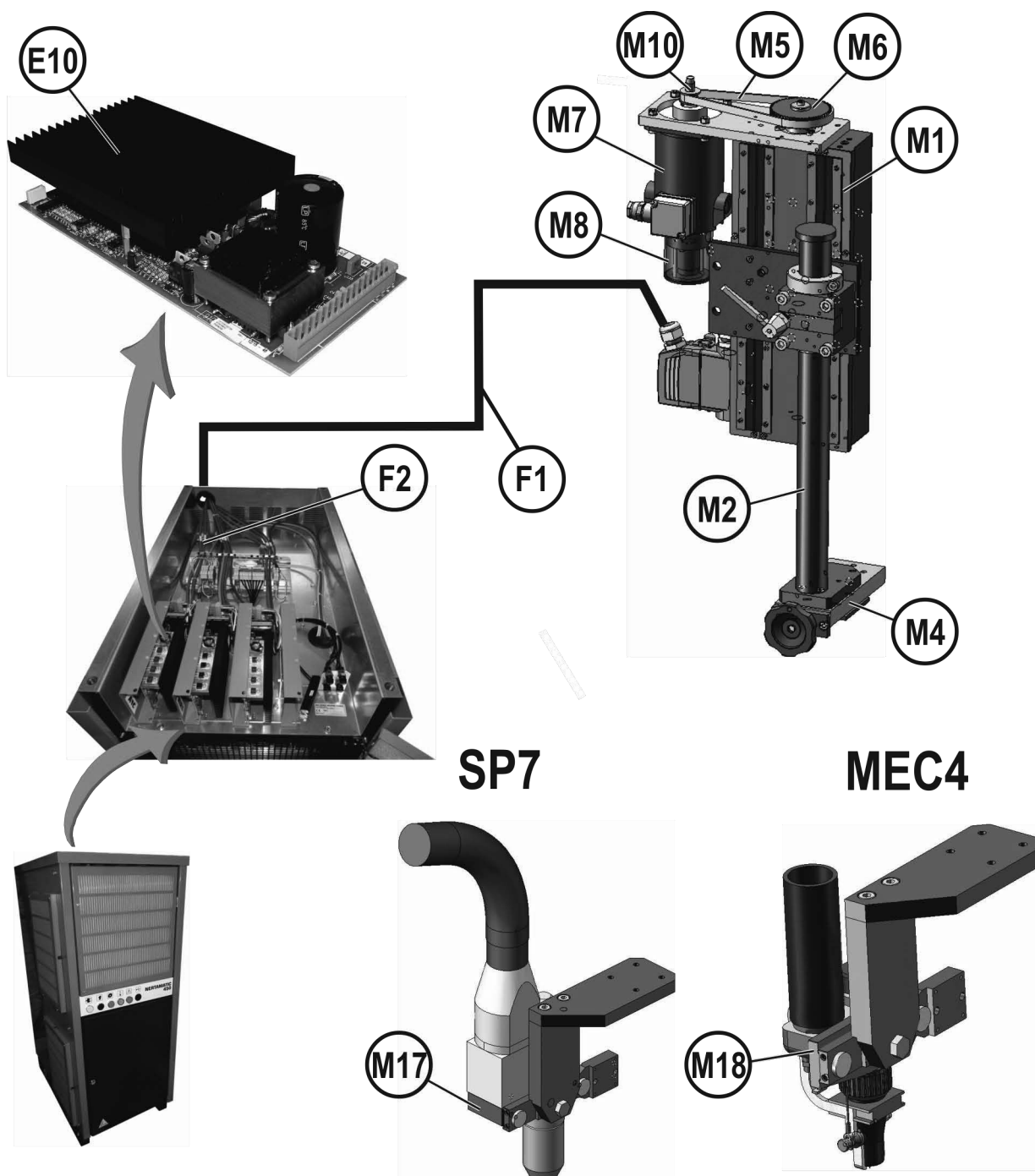
La tensión real del arco de soldadura se compara a una referencia ajustable en el pupitre. La señal de error tratada y ampliada genera la puesta en movimiento de una corredera motorizada que lleva la torcha de soldadura.

Si la tensión de arco es inferior a la tensión de referencia, la corredera aleja el electrodo de la pieza, por lo tanto aumenta la tensión del arco, hasta el restablecimiento del equilibrio, y a la inversa si la tensión del arco es superior a la tensión de referencia.

La secuencia de cebado del arco está totalmente automatizada.

- Bajada de la torcha para detectar la pieza a soldar.
- Parada de la bajada en el momento del cebado del arco.
- Puesta en marcha de la regulación de la altura de arco de presoldado.
- Cambio después de una temporización configurable a una tensión de regulación soldadura.
- Cuando se para la soldadura, después de un post gas, temporización configurable de la subida de la torcha.

3 - COMPOSICIÓN



Marca	Designación
M1	Unidad de translación carrera 200mm
M2	Conjunto mástil rotativo Ø 40
M4	Corredera manual 75*50
M5	Correa 180 XL 037
M6	Polea receptora 48 XL 037
M7	Motor A 77
M8	Dinamo tacométrica
M10	Polea motriz 12 XL 037
E10	Varisaf 20 A77 Ajuste con Dinamo tacométrica
	Varisaf 20 A77 Ajuste sin Dinamo tacométrica
F1	Haz mando AVC + final de carrera 10m
	Haz mando AVC + final de carrera 17m
	Haz mando AVC + final de carrera 22m
F2	Haz generador / mando AVC

4 - MONTAJE - INSTALACIÓN

MONTAJE DE LOS ELEMENTOS MECANICOS

Los principales elementos se montan a la entrega.

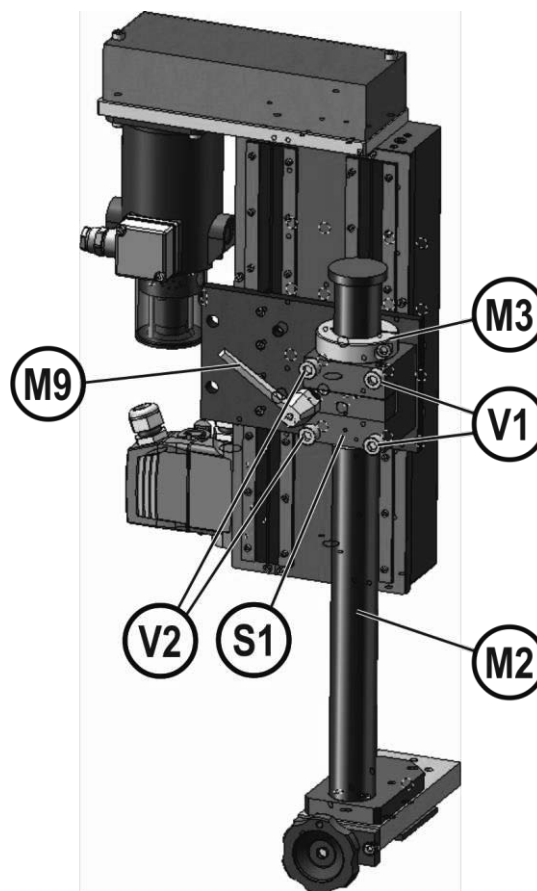
Sin embargo, es necesario montar el soporte **S1** y el mástil rotativo **M2** con la ayuda de los dos tornillos **V1**, de los 2 tornillos **V2**, el anillo **M3** y el mango **M9** permiten el bloqueo de la rotación y traslación del mástil rotativo.

Cada elemento puede ser desmontado también para adaptarse lo mejor posible a la instalación de soldadura del cliente

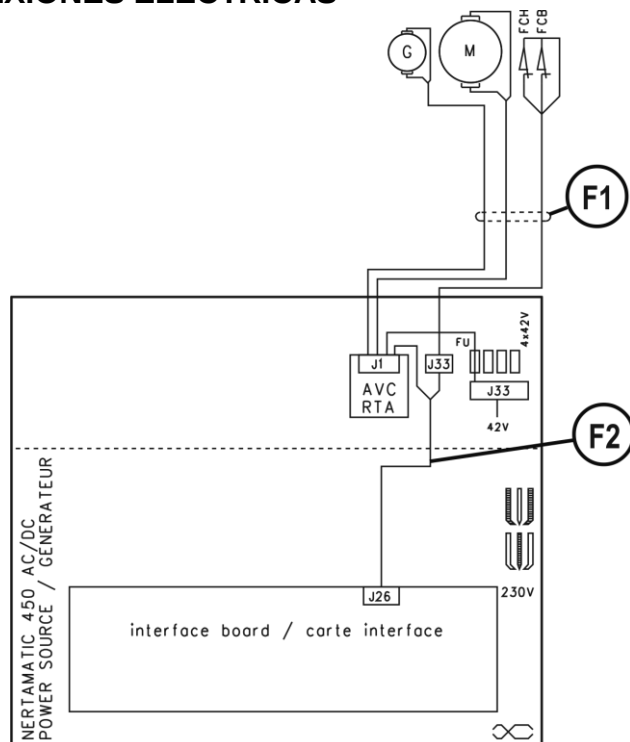
Fijar el conjunto en la máquina de soldadura (remitirse a la instrucción de la corredera 8695 6844)

La corredera está prevista para funcionar con el motor en alto.

Sin embargo, es posible utilizarla en el otro sentido pero es obligatorio invertir el sentido de rotación del motor M7, del tacogenerador M8 y de los finales de carrera superior e inferior.



CONEXIONES ELECTRICAS



Conexión de los haces de mando AVC y final de carrera (F1)

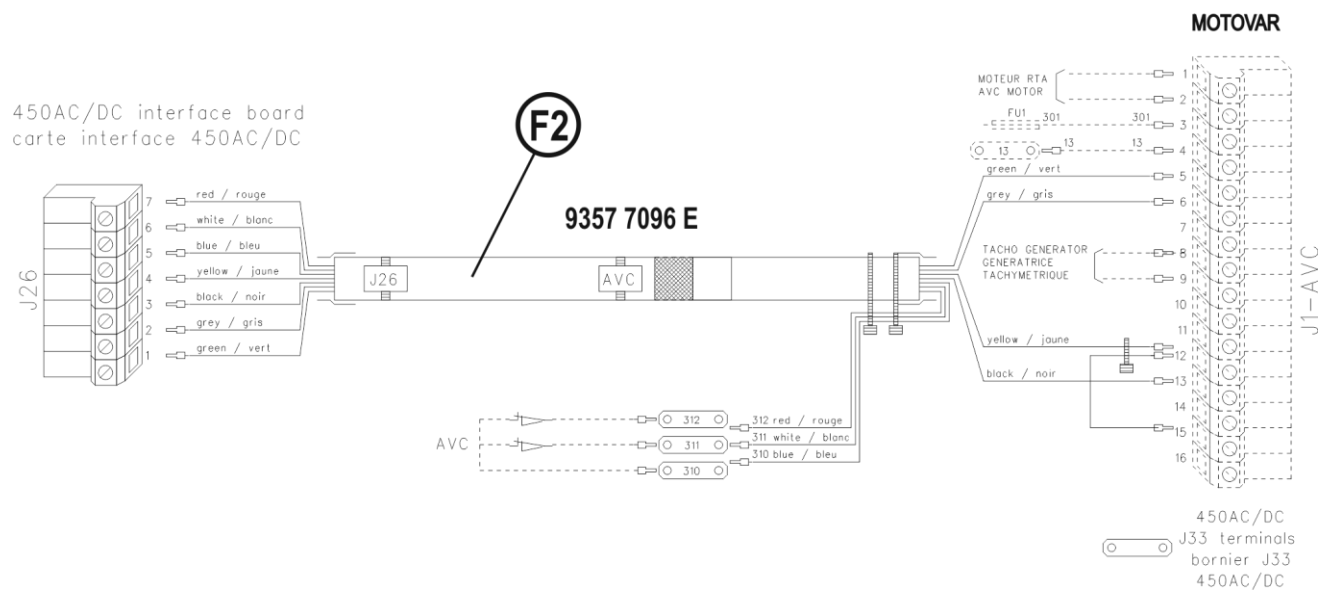
Conectar los haces sobre la toma de la corredera.

Conectar el otro extremo en J1 del MOTOVAR MV 20 y J33 del generador.

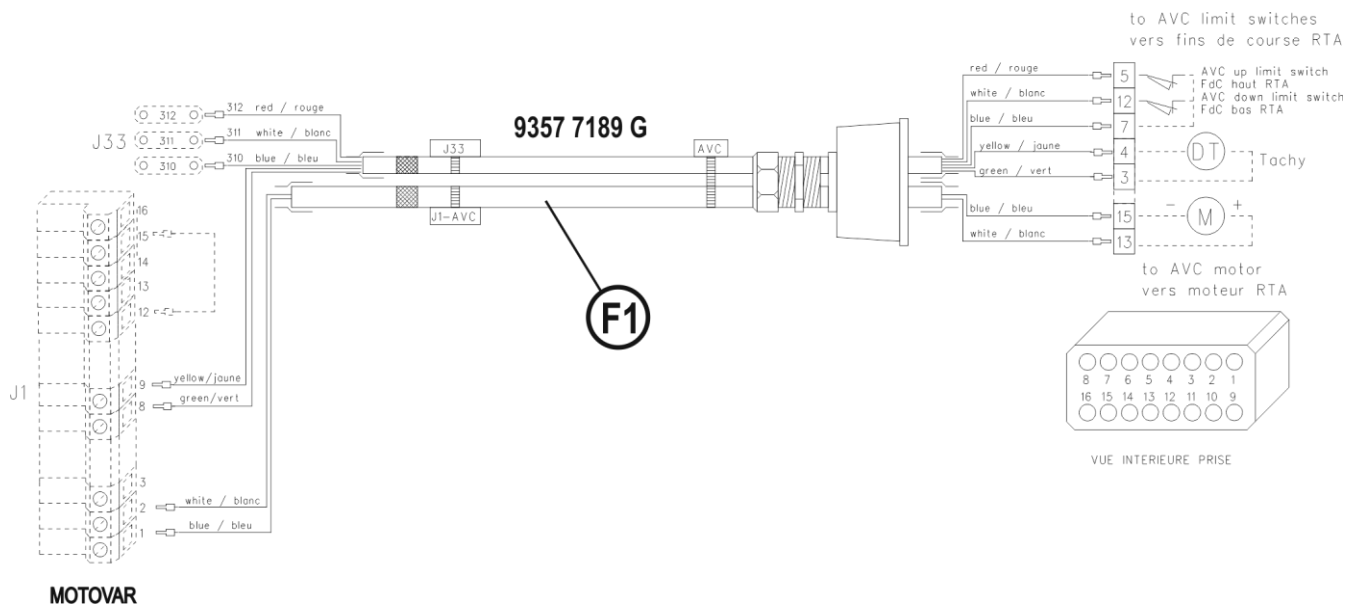
Conexión del haz generador / mando AVC (F2)

Conectar el primer extremo en J33 y J1
Conectar el otro extremo en J26 de la tarjeta interfaz del generador.

HAZ J1-J26



HAZ CORREDERA



5 - AJUSTE DEL MOTOVAR MV 20

Ajustar el variador como se indica en el I.S.E.E 8695 5832.

6 - MANUAL DE OPERARIO SIN HPW

Consultar las instrucciones de instalación Nertamatic 450 n° 8695 5510

En modo automático, usted puede validar o no el palpado pulsando la tecla **P6** .

Se debe validar el modo RTA en la configuración Instalación

IDIOMA		ES
CC	▶ RTA=1	HILO=0
Vr	HILO=999cm/mn	
Vr	RTA=120cm/mn	

Se debe seleccionar el modo RTA (RTA=1 en la configuración del programa) en cada programa donde usted desea utilizar el palpado.

PROGRAMA		1
PLASMA	CC	LISA
▶ RTA=1	HILO=0	DOM=0

Los parámetros que se deben ajustar para el palpado son:

- **U1: Tensión de presoldadura**
- **T7: Tiempo de retardo de palpado soldadura**
- **U2: Tensión de soldadura**
- **T16: Tiempo de liberación RTA (tiempo de subida de la torcha después del postgaz).**

7 - MANUAL DE OPERARIO CON HPW

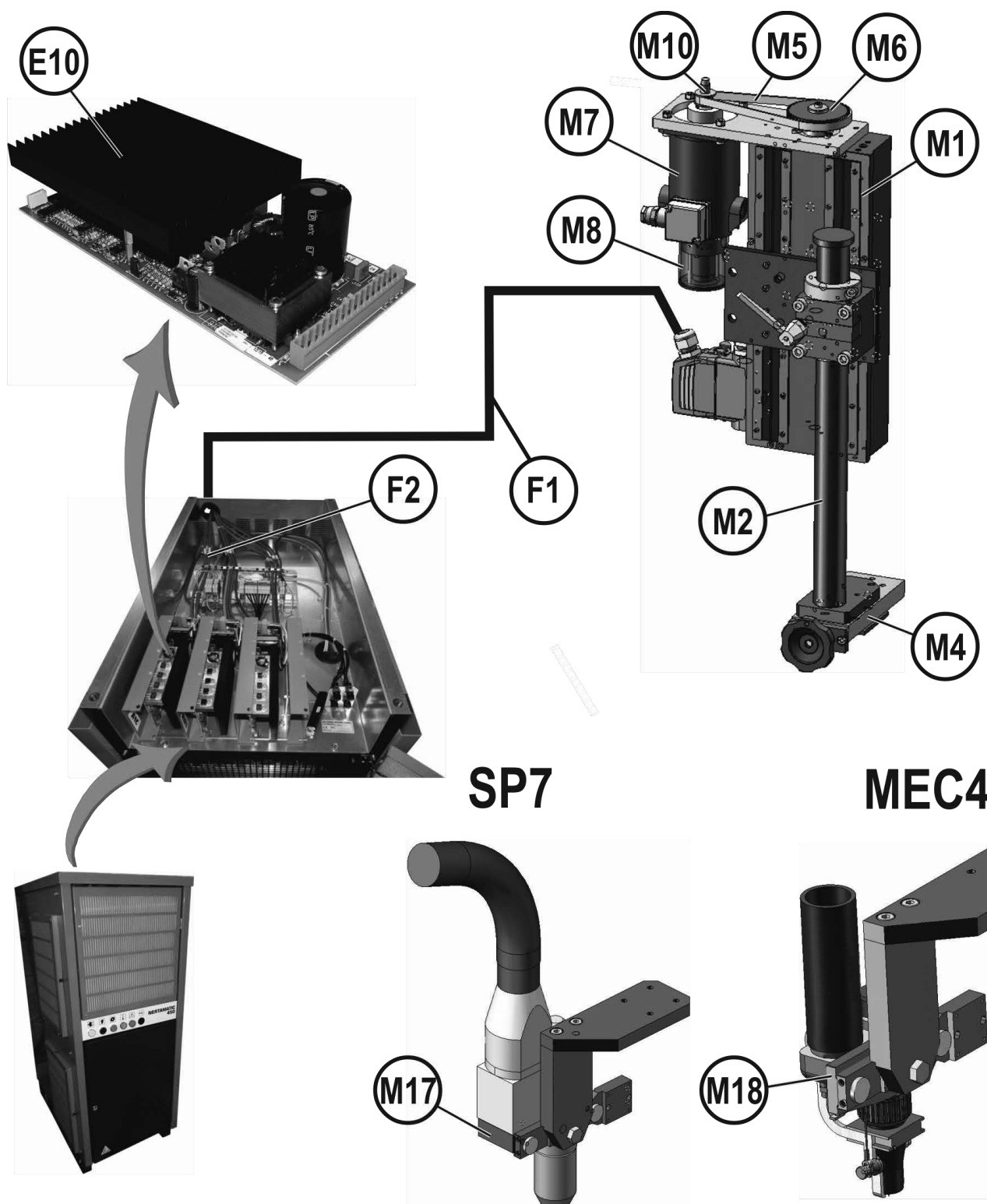
Consultar las instrucciones del HPW n° 8695 5570

8 - MANTENIMIENTO

La opción RTA no necesita ningún mantenimiento especial excepto su unidad de translación para la cual se debe consultar la instrucción 8695 6844.

9 - PIEZAS DE REPUESTO

☞ A fin de evitar errores en el suministro de piezas de recambio, le aconsejamos nos envíe una copia de la página de la lista de piezas debidamente completada. Indicar en la columna Cde (pedido) la cantidad de piezas deseada e indicar el tipo y el número de matrícula de su aparato.



✓	normalmente disponible en almacén
✗	no en stock
	por encargo

Rep	Ref.	Stock	Pedido	Designación
M1	W000315480	✓		Unidad de translación carrera 200mm
M2	W000375805	✓		Conjunto mástil rotativo Ø 40
M4	W000315508	✗		Corredera manual 75*50
M5	W000352136	✓		Correa 180 XL 037
M6	W000375806	✓		Polea receptora 48 XL 037
M10	W000352137	✓		Polea motriz 12 XL 037
M7	W000164864	✓		Motor A 77
M8	W000315477	✓		Dinamo tacométrica
M17	W000375807	✓		Collar de torcha SP7
M18	W000375808	✓		Collar de torcha MEC4
	W000375810	✓		Soporte conjunto ajuste hilo
E10	W000352135	✗		Varisaf 20 A77 Ajuste con Dinamo tacométrica
	W000140676	✓		Varisaf 20 A77 Ajuste sin Dinamo tacométrica
F1	W000366102	✗		Haz mando RTA + final de carrera 10m
	W000366103	✗		Haz mando RTA + final de carrera 17m
	W000366104	✗		Haz mando RTA + final de carrera 22m
F2	W000366105	✗		Haz generador / mando RTA

- En caso de pedido, indique la cantidad y apunte el número de su máquina en el cuadro abajo.

	→	TIPO:
	→	Matricula:

[illegible]