



ARMADA 630/1000/1250N



GUÍA RÁPIDA / ESPAÑOL



Este manual debe ser leído atentamente antes de proceder a instalar y utilizar este producto.
Antes de usar la soldadora lea cuidadosamente, comprenda y respete las instrucciones de seguridad





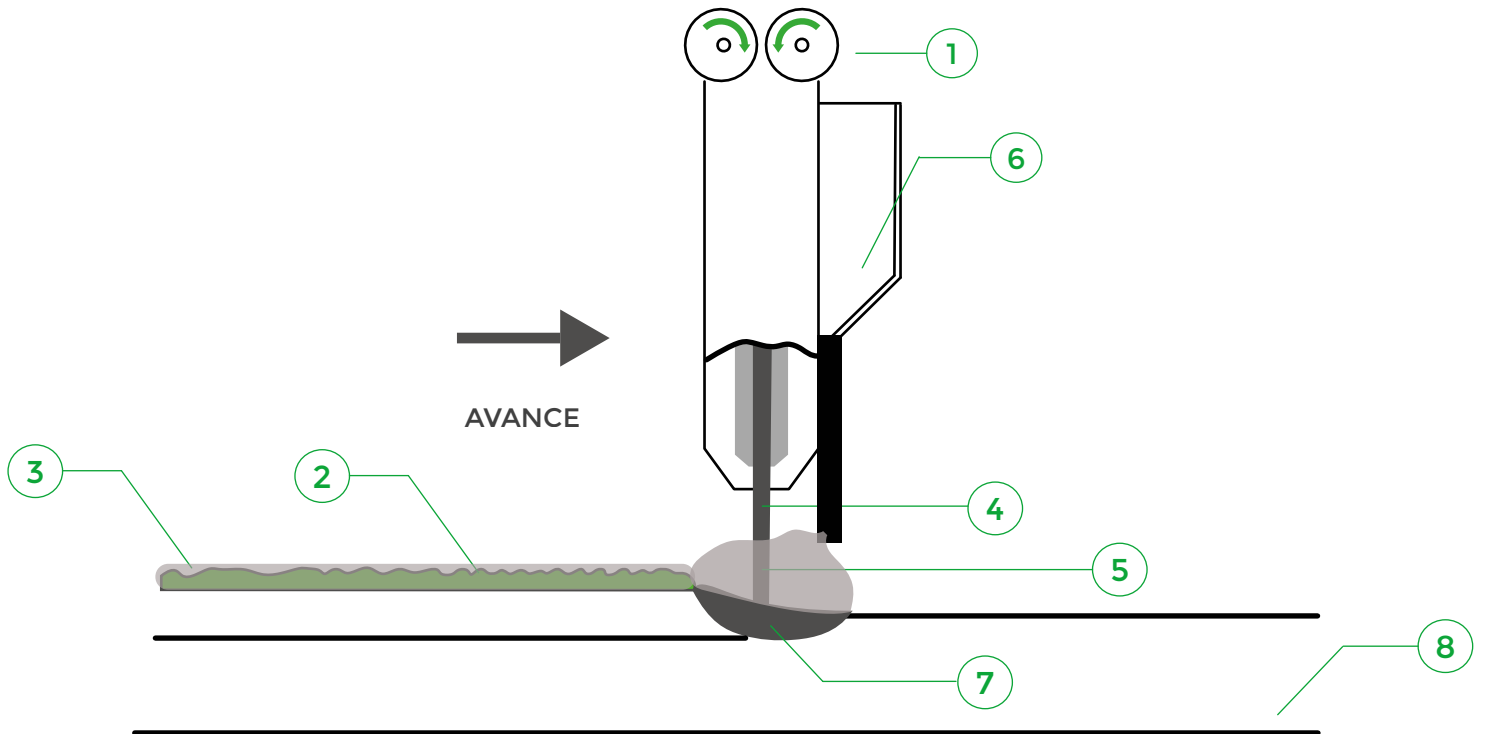
La línea armadan fuentes de alimentación con ciclos de trabajo del 100%.

Desarrolladas básicamente para arco (SAW), pero también pueden ser utilizadas en modalidad electrodo revestido (MMA).

Para el proceso SAW, cuenta con un carro auto-transportable, muy práctico para extensas soldaduras longitudinales de precisión.

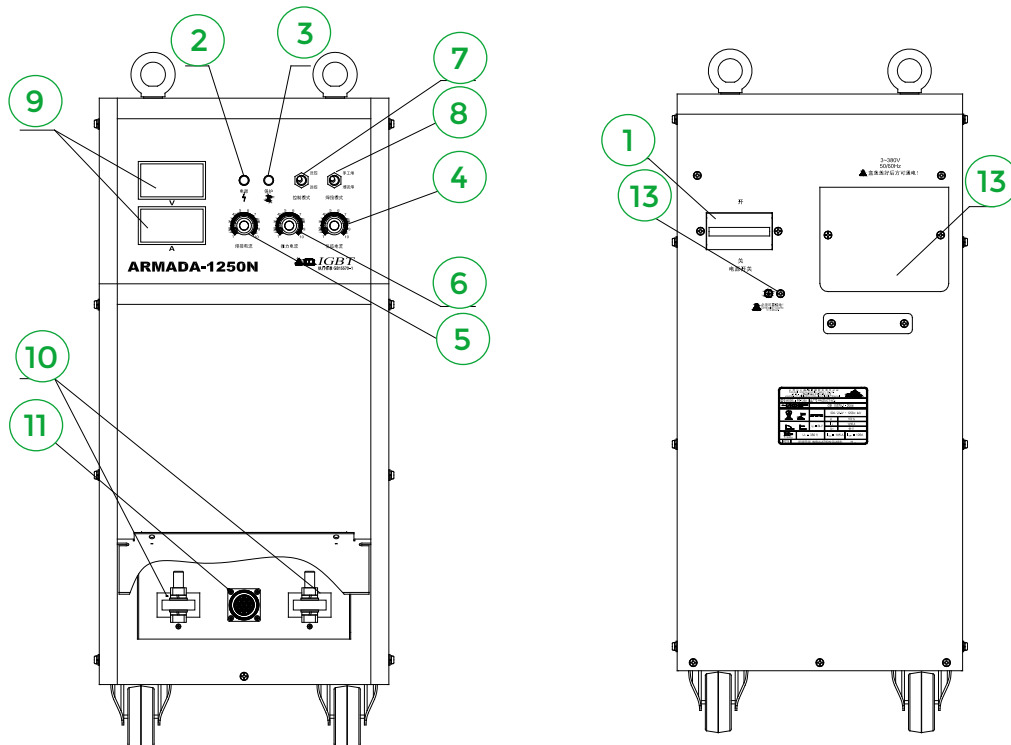
Ficha técnica

| MODELO | Tensión de línea | Potencia Máx. Absorbida | Ciclo de servicio. EN 60974-1 (40 °C) | Tensión absorbida máx. (V) | Rango de corriente | Velocidad de soldadura | Dimensiones (mm) | Peso (Kg) |
|----------------|------------------|-------------------------|---------------------------------------|----------------------------|--------------------|------------------------|------------------|-----------|
| ARMADA 630 N | 380 V | 36.9 | 630 A - 100% | 84 | 50 a 630 A | 10- 130 Mts/hs | 840x380x900 | 103 |
| ARMADA 1000T N | 380 V | 53.3 | 1000 A - 100% | 84 | 90 a 1000 A | 10- 130 Mts/hs | 840x380x900 | 115 |
| ARMADA 1250 N | 380 V | 69.8 | 1250 A - 100% | 84 | 60 a 1250 A | 6- 130 Mts/hs | 840x380x900 | 115 |



- ① Sistema devanador.
- ② Sordón de soldadura (sumergido)
- ③ Escoria (cubre al cordón).
- ④ Alambre.
- ⑤ Flux (fundente).
- ⑥ Tolva del fundente.
- ⑦ Baño de fusión.
- ⑧ Metal base.





1) Interruptor de suministro de energía: Cuando se ajusta el interruptor a "encender", la electricidad llega a la fuente de alimentación de soldadura, el indicador de la fuente de alimentación (verde) se enciende, el ventilador comienza a girar al mismo tiempo. Y cuando el indicador (verde) se apaga, el ventilador deja de girar.

2) El indicador de la fuente de alimentación: Cuando llega la electricidad a la fuente de alimentación, se enciende el indicador de la fuente de alimentación (verde).

3) El indicador de precaución: Cuando la máquina de soldar funciona durante el ciclo de trabajo, la temperatura de la máquina es demasiado alta y la fuente de alimentación tiene sobrepresión, bajo presión, falta de fase, el indicador anormal (amarillo) se enciende.

4) Corriente de encendido

5) El ajuste de la corriente de soldadura

La perilla de ajuste actual puede hacer que el valor actual del más alto al más bajo cambie continuamente. Gire la perilla en el sentido de las agujas del reloj, el valor de la corriente y el voltaje aumentarán.

6) El ajuste de la fuerza de empuje del arco (ARC FORCE): La perilla de ajuste de la fuerza de empuje del arco será efectiva solo cuando el carácter de la fuente de poder se establezca en el carácter negativo y arrastre una tecnología de control. Aumentar la corriente de fuerza de empuje puede aumentar la corriente de cortocircuito automáticamente y evitar interrupciones cuando el arco es muy corto. Gire la perilla y la fuerza de empuje del arco aumenta.

7) Selector de proceso (MMA): Cuando el interruptor se ajusta al control de cierre, la perilla en el panel de control de la fuente de alimentación de soldadura será efectiva; cuando el interruptor se ajusta al control a distancia, la perilla en el panel de control de la fuente de alimentación de soldadura no será efectiva, pero la perilla en la caja de control del carro de soldadura.

8) Característica de salida (MMA / SAW): Seleccione la característica de fuente de alimentación adecuada de acuerdo con los diferentes modos de soldadura.

9) indicador digital: "V" es el voltímetro; "A" es el amperímetro.

10) El extremo de entrada de la fuente de alimentación: Con respecto a los requisitos de la tecnología de soldadura, determine el modo de conexión de la polaridad de la fuente de alimentación de soldadura y conecte el cable de soldadura adecuado. La conexión entre el cable y el extremo de salida debe fijarse firmemente.

11) Cable de control: El cable de control con 14 pines (proporcione el enchufe con 19 pines) se utiliza para la comunicación de la señal de control entre la fuente de alimentación de soldadura y el carro de soldadura.

12) Cable de alimentación: Cable de entrada trifásico, cables de cobre GT 20mm².

13) Cable de tierra



- | | |
|----------------------------------|---|
| ① Display de velocidad de avance | ⑦ Configuración de voltaje |
| ② Display de amperaje | ⑧ Configuración de amperaje |
| ③ Display de voltaje | ⑨ Configuración de velocidad de avance. |
| ④ Inicio de soldadura | ⑩ - |
| ⑤ Final de soldadura | ⑪ Selector de movimiento: avance/retroceso |
| ⑥ ON/OFF | ⑫ Selector: Testing / Modo operativo de soldadura |
| | ⑬ Selector de dirección de soldadura(manual) |

Encendido y apagado de la fuente de alimentación

Para controlar el encendido y apagado de la fuente de alimentación mediante el sistema de control del carro.

1) MANUAL (ALAMBRE SOLDADO HACIA ADELANTE / ALAMBRE SOLDADO HACIA ATRÁS)

La perilla "WELDWIRE FORWARD" es para operación manual. Tan pronto como presione la perilla "WELDWIRE FORWARD", los rodillos de alimentación de alambre comienzan a alimentarse e indican la señal de contacto. Tan pronto como el alambre hace contacto con la pieza de trabajo (la pieza de trabajo se conecta con el "-" del extremo de salida de la máquina de soldar, y el alambre se conecta con el "+" del extremo de salida de la máquina de soldar) la alimentación de alambre se detiene automáticamente.

2) DIRECCIÓN (El interruptor de dirección de soldadura)

Se utiliza para controlar que el carro avance o retroceda. La dirección de movimiento se decide mediante este interruptor mientras se suelda automáticamente. (Para decidir la dirección de soldadura: la posición de la máquina en movimiento del carro se considera la parte trasera, mientras que el interruptor de "dirección de soldadura" se ajusta a "POSITIVO-PASANDO", el carro se moverá hacia adelante después de comenzar a soldar; mientras que la "soldadura dirección" ajustada a "REVERSE", el carro se moverá hacia atrás después de comenzar a soldar.)

3) INICIO DE SOLDADURA

Presione la perilla "INICIAR SOLDADURA", la máquina de soldar comienza a emitir el voltaje abierto, comenzará a efectuar la alimentación de alambre lentamente para iniciar el arco y volverá a la soldadura normal automáticamente después de iniciar el arco con éxito.

4) DETENER LA SOLDADURA.

Presione la perilla "STOP", la máquina de soldar cambiará al estado de arco de retorno de la soldadura.

5) AJUSTE DE VELOCIDAD

Se utiliza para ajustar la velocidad de funcionamiento del carro de soldadura, es decir, la velocidad de soldadura. El rango de ajuste es 6-130M / H.

6) CORRIENTE DE SOLDADURA Y AJUSTE DE VOLTAJE

Se utiliza para ajustar la corriente y el voltaje durante el proceso de soldadura.



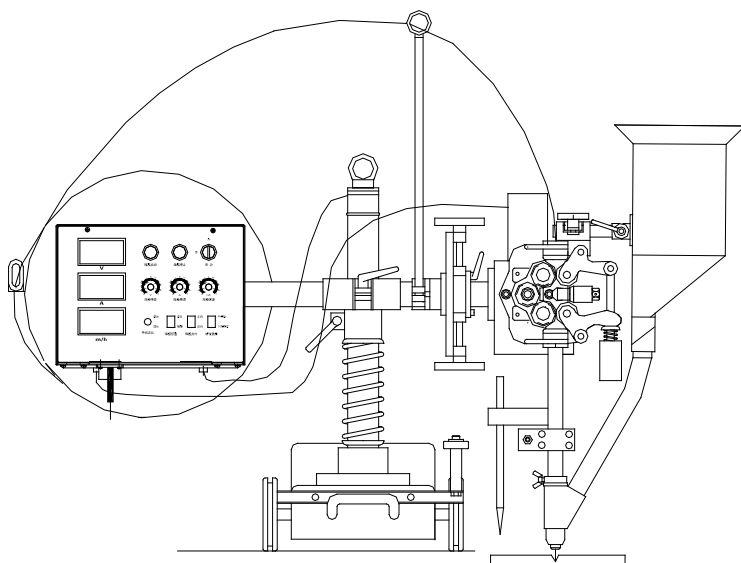
- | | | | |
|---|--|---|------------------------------|
| 1 | Display de amperaje | 5 | Selector de proceso: MMA/SAW |
| 2 | Display de voltaje | 6 | Corriente inicial (MMA/ SAW) |
| 3 | Led de estado del equipo | 7 | Forzador de arco (MMA/SAW) |
| 4 | Selector de dirección de soldadura: POSITIVE (avance) REVERSE (retroceso). | 8 | Corriente de soldadura (MMA) |

Características eléctricas

| | | | |
|---------------------------------|--|--|------------------------------------|
| Potencia de alimentación | | Trifásica AC 380/400V/415/440V | |
| Frecuencia | | 50/60Hz | |
| | | ARMADA-1000/1250N | ARMADA -630N |
| Capacidad instalada | Fuente de alimentación aplicada | 100kVA | 41kVA |
| | Generador del motor | GT 200kVA | GT 100kVA |
| Equipo de protección de entrada | Fusible | 150A | 100A |
| | Disyuntor sin fusible (o protector de fugas) | 150A | 100A |
| Área de sección del cable | Fuente de alimentación de soldadura de entrada | Sección 16mm ² cobreado | Sección 10mm ² cobreado |
| | Fuente de alimentación de soldadura de salida | Sección de 140mm ² cobreado | Sección 70mm ² cobreado |
| | Cable de tierra | Sección 14mm ² cobreado | Sección 10mm ² cobreado |

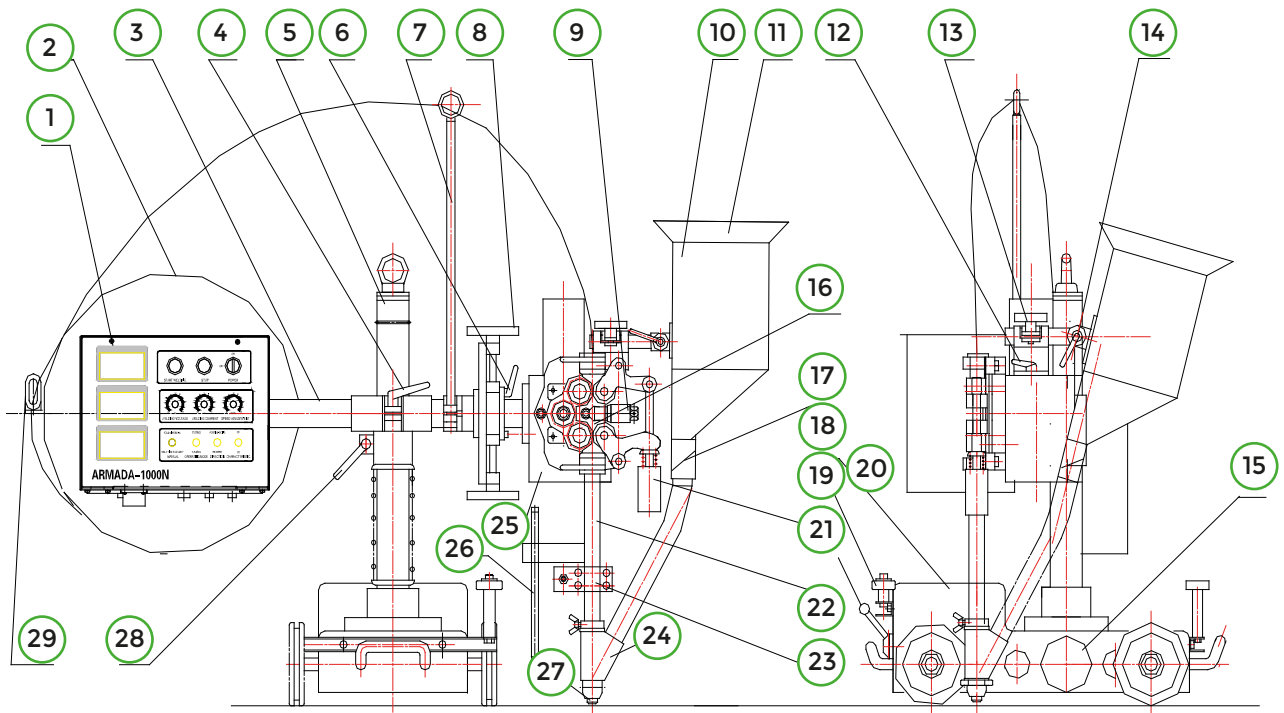
ARMADA 630/1000/1250N

CARRO DE SOLDADURA



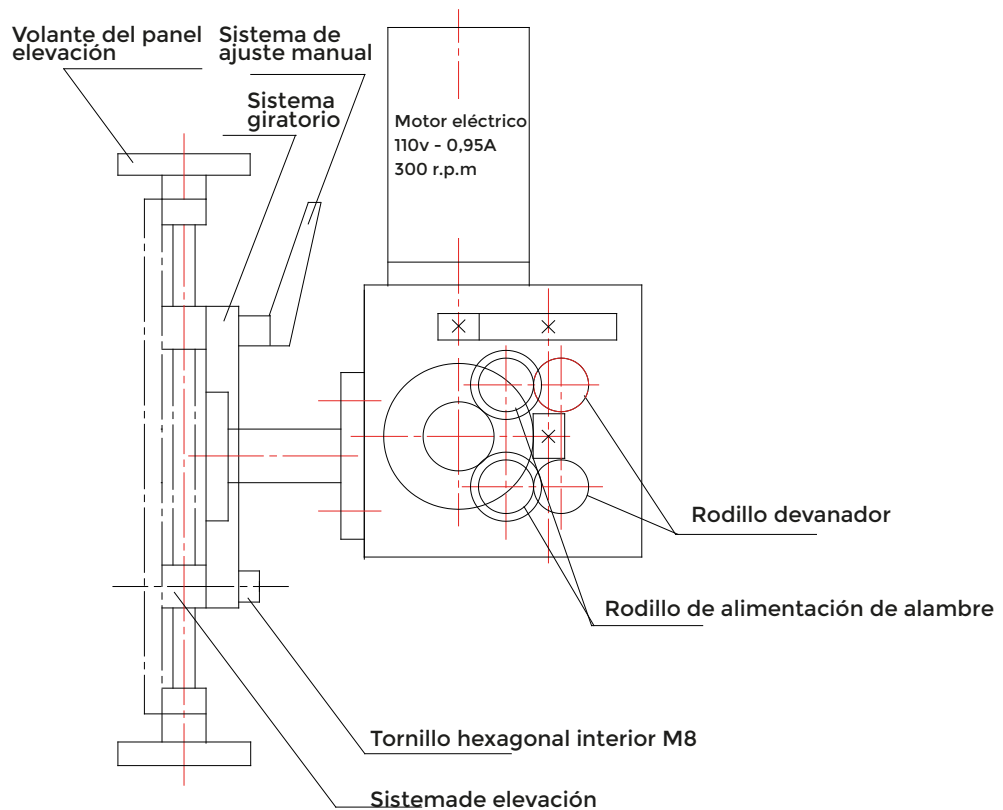
Características técnicas

| Modelo | ARMADA-630N | ARMADA-1000N | ARMADA-1250N |
|---|----------------|----------------|----------------|
| Diámetro de alambre Φ (mm) | 2.0-4.0 | 2.0-6.0 | 2.0-6.0 |
| Velocidad de soldadura (m/h) | 6-130 | 6-130 | 6-130 |
| Velocidad de alimentación de alambre (m/min) | 0.4-5.0 | 0.2-2.5 | 0.2-2.5 |
| Rango de la nariz (mm) | 100*100*70 | 100*100*70 | 100*100*70 |
| Beam height (mm) | 100 | 100 | 100 |
| Nariz alrededor de la esquina trasera de los carros | $\pm 90^\circ$ | $\pm 90^\circ$ | $\pm 90^\circ$ |
| Perspectiva de deflexión de herramientas | $\pm 45^\circ$ | $\pm 45^\circ$ | $\pm 45^\circ$ |
| Perspectiva de deflexión de la nariz | $\pm 90^\circ$ | $\pm 90^\circ$ | $\pm 90^\circ$ |
| Capacidad de flujo(L) | 6 | 6 | 6 |
| Capacidad del rollo de alambre de soldadura (Kg) | 25 | 25 | 25 |
| Dimensiones (mm) | 1020*480*740 | 1020*480*740 | 1020*480*740 |
| Peso neto del carro (kg) | 65 | 65 | 65 |



- | | |
|------------------------------------|---|
| 1. Carcasa de control | 15. Volante |
| 2. Rollo de alambre | 16. Conjunto de alimentación de alambre |
| 3. Brazo | 17. Interruptor de tolva |
| 4. Ajuste móvil (1) | 18. Base |
| 5. Columna vertical | 19. Neumático fijo |
| 6. Ajustes móvil (2) | 20. Mango de regulación de presión |
| 7. Plomo de seda | 21. Mango de arranque |
| 8. Volante de ajuste | 22. Barra de herramientas |
| 9. Recto redondo | 23. Placa conductora de corriente |
| 10. Tolva (flux). | 24. Pico de la tolva |
| 11. Rejilla del filtro de fundente | 25. Regulador de alambre |
| 12. Ajuste móvil (3) | 26. Guía de dedo |
| 13. Volante en forma de estrella. | 27. Pico de contacto |
| 14. Mango. | 28. Ajuste móvil (4) |
| | 29. Aro de alambre |

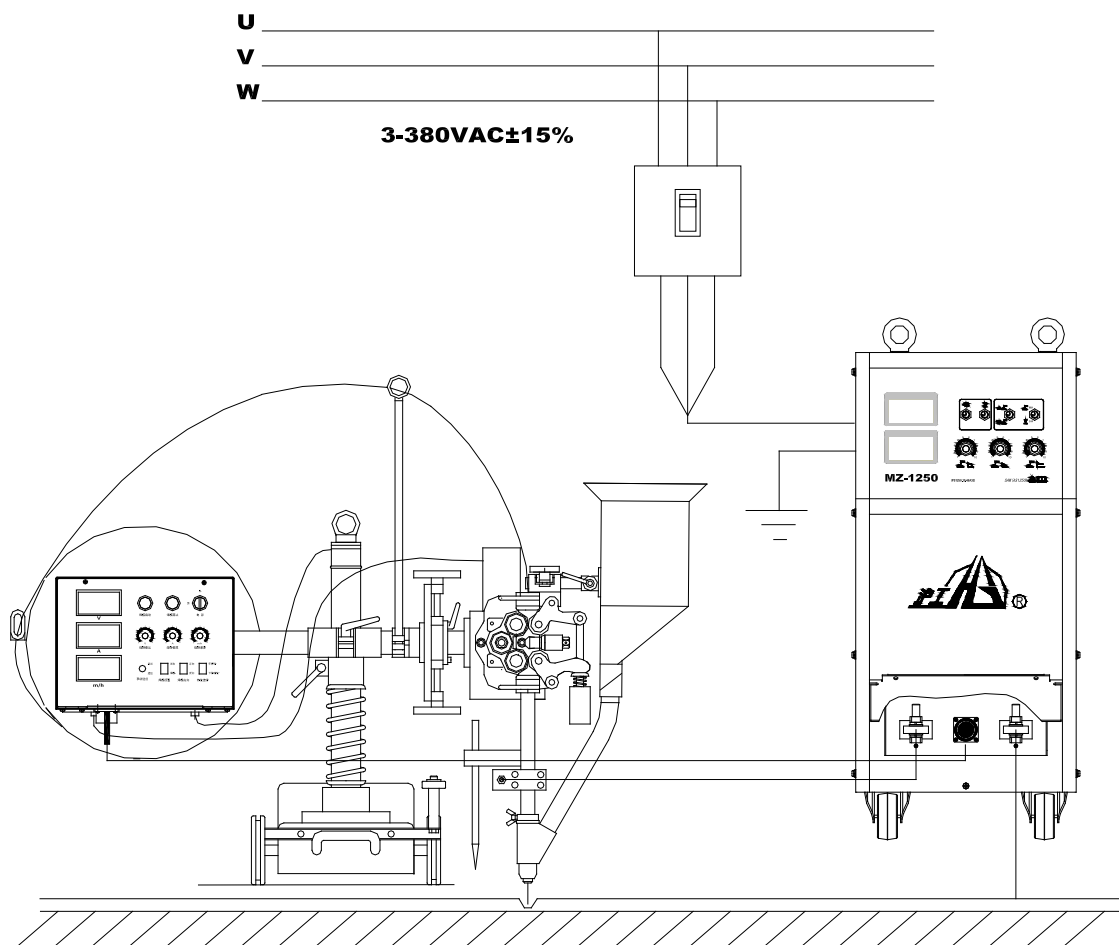
Esquema de nariz rotatoria



| | ARMADA-630N | ARMADA-1000N | ARMADA-1250N |
|------------------------------|---------------------|--------------|--------------|
| Voltaje de alimentación | AC 380/400/415/440V | | |
| Fases | 3 fases | | |
| Frecuencia | 50/60Hz | | |
| Capacidad de entrada nominal | 36.9KVA | 53.3KVA | 69.8KVA |
| Voltaje máximo | 84V | 84V | 84V |
| Corriente de salida | DC 50-630 | DC 60-1000 | DC 60-1250 |
| Ciclo de trabajo | 100% | 100% | 100% |
| Dimension mm | 840*380*900 | | |
| Peso | 103Kg | 115Kg | 115Kg |

ARMADA 630/1000/1250N

ESQUEMA DE CONEXIÓN



Componentes

| NO. | Nombre | ABP-630N | ABP -1000N | ABP -1252Ni | Cantidad | Observación |
|-----|-------------------------------------|---------------------------|-------------------------|-----------------------|----------|-------------------------|
| 1. | Fuente de alimentación de soldadura | ABP-630N (012004) | ABP -1000N (012005) | ABP -1252Ni (012006) | 1 | |
| 2. | Carro de soldadura | ST-3-630 (3.54.027) | ST-3 -1000 (3.54.002-3) | ST-3 -1250 (3.54.014) | 1 | |
| 3. | Cable de soldadura | 14 pins | 14 pins | 14 pins | 1 | L=15M |
| 4. | Cable de soldadura | 70mm ² 1 pieza | 70mm ² | 70mm ² | 2 | L=15M |
| 5. | Cable de soldadura | 70mm ² 1 pieza | 70mm ² | 70mm ² | 2 | L=3M |
| 6. | Cable de entrada | ≥10mm ² | ≥16mm ² | ≥16mm ² | 3 | Provided by user |
| 7. | Interruptor del aire | 100A | 125A | 125A | 1 | Provisto por el usuario |