



PRIXMA
1.5 / 2 KW



FICHA TÉCNICA / ESPAÑOL



Este manual debe ser leído atentamente antes de proceder a utilizar este producto.



PRIXMA 1.5 / 2 KW

FICHA TÉCNICA



	Tensión de línea	Potencia (w)	Máximo espesor a soldar	Refrigeración	Modalidad de soldadura
PRIXMA 1,5 KW	380V (3 F, 1N y 1T)	1500	Ac. Carbono: 5mm Ac. Inoxidable: 5mm Aluminio: 4mm	Chiller	Con y sin aporte con alambre solido de hasta 1,6 mm
PRIXMA 2 KW	380V (3 F, 1N y 1T)	2000	Ac. Carbono: 6mm Ac. Inoxidable: 6mm Aluminio: 5mm	Chiller	Con y sin aporte con alambre solido de hasta 1,6 mm

Nuestra línea PRIXMA de alta productividad, está equipada con una fuente de MAX Photonics. Este equipo trabaja en todas las posiciones con una mínima afectación térmica lo cual lo hace ideal para el trabajo de espesores finos. Cuenta con un sistema de refrigeración, que se encarga de mantener estable la temperatura de la fuente láser entre 20 y 25 grados aproximadamente, permitiendo tener un rango de trabajo al 100%. Recomendada para la industria automotriz, alimenticia, gastronómica, farmacéutica, frigorífica, etc.

La tecnología láser permite realizar costuras continuas y homogéneas de acero al carbono, acero inoxidable, aluminio, entre otros. Este proceso alcanza soldaduras 10 veces más rápidas en relación al proceso TIG y 6 veces más rápidas que el proceso MIG, obteniendo con baja deformación, una acotada zona afectada por el calor, reduciendo el trabajo posterior en la soldadura con las etapas de decapado, pasivado y pulido.

Nuestro equipos láser, cuenta con un sistema simple de alimentación automático (devanador) con un sistema de doble rodillo de arrastre, que brinda la posibilidad de soldar con y sin aporte de alambre solido.

PRIXMA 1.5 / 2 KW

COMPONENTES

■ Panel de control



■ Sirga



■ Fuente láser



■ Devanador



■ Chiller (enfriador)

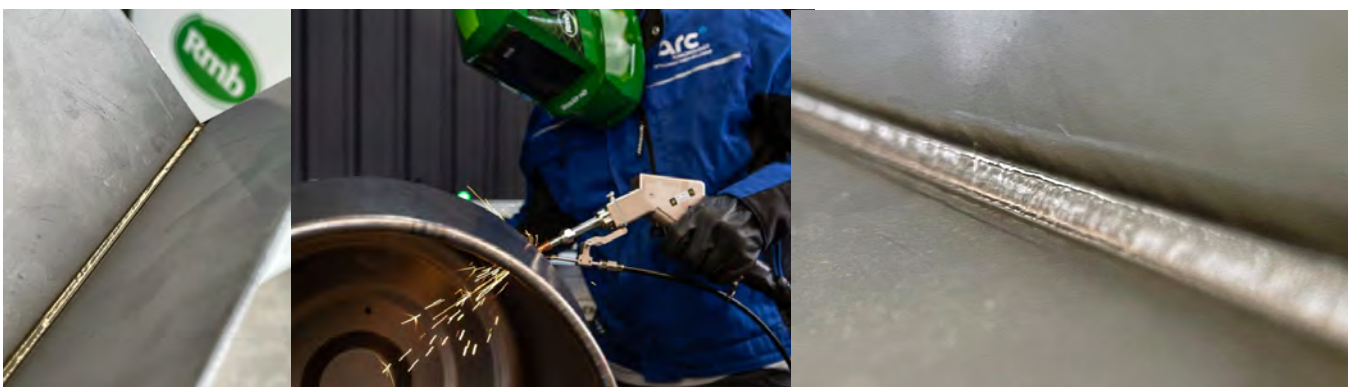
■ Cabezal de mano



■ Sistema neumático

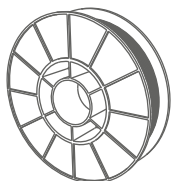


APARIENCIA DEL CORDÓN



ROLLOS DE ALAMBRE: Los materiales de aporte utilizados son los mismos alambres sólidos que los que se utilizan en el proceso MIG-MAG. Pueden utilizarse rollos de hasta 15 kg.

5 KG



15 KG



DIÁMETROS: (0.6, 0.8, 0.9, 1.0, 1.2, 1.6mm).

GASES DE PROTECCIÓN: Los gases de protección utilizados son principalmente inertes, siendo el argón y el nitrógeno los más utilizados.



100%
Argón



100%
Nitrógeno

VOLTAJE

Los requisitos de voltaje de la fuente de alimentación de la máquina son los siguientes:

- > El voltaje de alimentación requerido por la máquina: 380 V.
- > Utiliza 3 fases con 5 cables (3 fases, 1 Neutro y Puesta a Tierra).
- > Frecuencia de la tensión de alimentación: 50 Hz
- > Fluctuación del voltaje de la fuente de alimentación: máximo, +/- 7% V.

AGUA DE ENFRIAMIENTO

Tipo de agua: agua destilada

Factor de pH: 6.5 a 7.5

Conductividad: 10 S / cm

Capacidad del recipiente de almacenamiento: 13 litros



¡ATENCIÓN!

La conexión a tierra en el lugar de instalación debe ser superior a 5 ohmios (conexión a tierra separada).

CONDICIONES DE OPERACIÓN

- > Los equipos deben instalarse en un ambiente con temperatura estable, seco y libre de polvo.
- > Se deben evitar las vibraciones del equipo o zonas cercanas a éste o se deben tomar precauciones para aislar la máquina de fuentes de vibración externas.
- > Humedad relativa del aire 20%-75%, máximo temporal 90%.

PRESTACIONES GENERALES

	PROCESO	ACERO AL CARBONO	ACERO INOXIDABLE	ALUMINIO
1500 W	Soldadura	≤ 4 mm	≤ 4 mm	≤ 3 mm
	Corte	≤ 2 mm	≤ 2 mm	≤ 1.5mm
	Limpieza			
2000 W	Soldadura	≤ 6 mm	≤ 6 mm	≤ 4 mm
	Corte	≤ 3 mm	≤ 3 mm	≤ 2 mm
	Limpieza			



Estos valores son aproximados y dependerán principalmente del diseño de la junta y los parámetros configurados.
 En cuanto al proceso de corte, se debe tener en cuenta que el uso intensivo de esta función genera un desgaste prematuro del equipo y requiere una configuración precisa para no dañar el lente y el protector de lente.

CABEZAL DE MANO

SUP21T



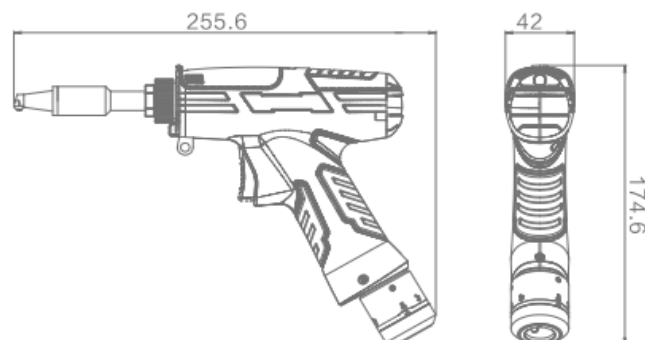
PARÁMETROS

ESPECIFICACIONES

Potencia máxima	≤ 3000 W
Distancia focal de colimado	D 16 F 60 mm
Distancia focal de enfoque	D 20 F 150 mm
Max. presión atmosférica	15 bar.
Longitud de enfoque vertical	± 10 mm
Rango de ajuste del punto de luz	Línea 0 - 8 mm
Longitud de onda aplicable	±1.5mm
Rango de ajuste de colimación	1070 nm
Peso	700 gr.



DIMENSIONES




> **CARACTERÍSTICAS BÁSICAS:** el sistema de control tres en uno permiterealizar tareas de soldadura, limpieza y corte.

> **CONFIABILIDAD:** El equipo de soldadura cuenta con sensores tanto en cabezal de soldadura, con en la fuente, vinculados a distintos tipos de alarmas, evitando la rotura de los componentes , sin llegar a la rotura de los mismos, alargando la vida de los componentes de equipo.

> **RENDIMIENTO:** Diseñado para jornadas de alta exigencia. La ergonomía del cabezal , permite al usuario experientar una mayor comodidad en jornadas de trabajo intensivas.

> **ESTABILIDAD:** El diseño ergonomico del cabezal permite al operario una mayor comodidad a la hora de soldar, evitando el rebote de la luz laser, prolongado al vida util de los componentes. Cuenta con un diseño agil, comparco y robusto, dando un excelente resultado en ambientes exigentes.

LENTES ÓPTICOS

	Especificación
Protector de lente	D18*2
Lente de soldadura	D20*4,5-F150
Lente de colimación	D16-F60
Espejo reflexión	30x14x2mm

BOQUILLAS



BOQUILLA NORMAL CON APORTE

Aplicación: 0.8 mm - 1.2 mm
CÓDIGO:
RPLNST/AS-12/20700600188



BOQUILLA NORMAL CON APORTE

Aplicación: 1.6 mm
CÓDIGO:
PLN189/BS-16/20700600189



BOQUILLA "U" LARGA CON Y SIN APORTE

Aplicación: Aporte 0.8 - 1.2 mm.
CÓDIGO:
RPLNUL190/CS-12/20700600190



BOQUILLA "C" LARGA SIN APORTE

Sin material de aporte
CÓDIGO:
RPL/C/20700600193



BOQUILLA "U" CORTA CON Y SIN APORTE

Aplicación: Aporte 0.8 - 1.2mm.
CÓDIGO:
RPLNUC191/ES-12/20700600191



BOQUILLA INTERNA CON APORTE

Aplicación: Aporte 1.6 mm
CÓDIGO:
RPLNESA192/FS-16/20700600192



BOQUILLA DE CORTE

CÓDIGO:
RPLNC194/20700600194

PORTA BOQUILLAS



PORTABOQUILLA NORMAL

Foco: F150

CÓDIGO:
RPLNH87/FT-80/20700320087