

Procesos de ranurado

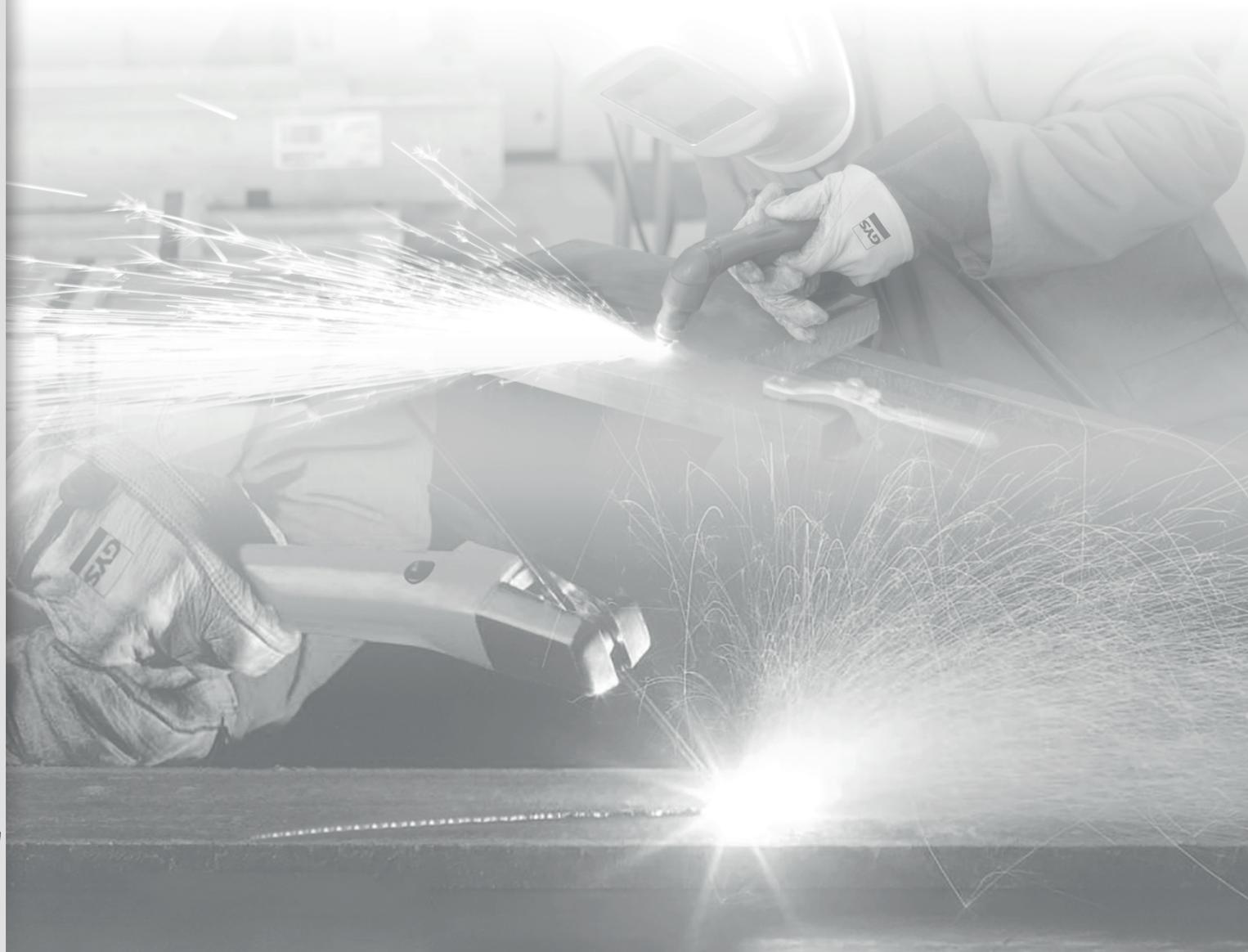
MAGYS 500 GR / 500 WS

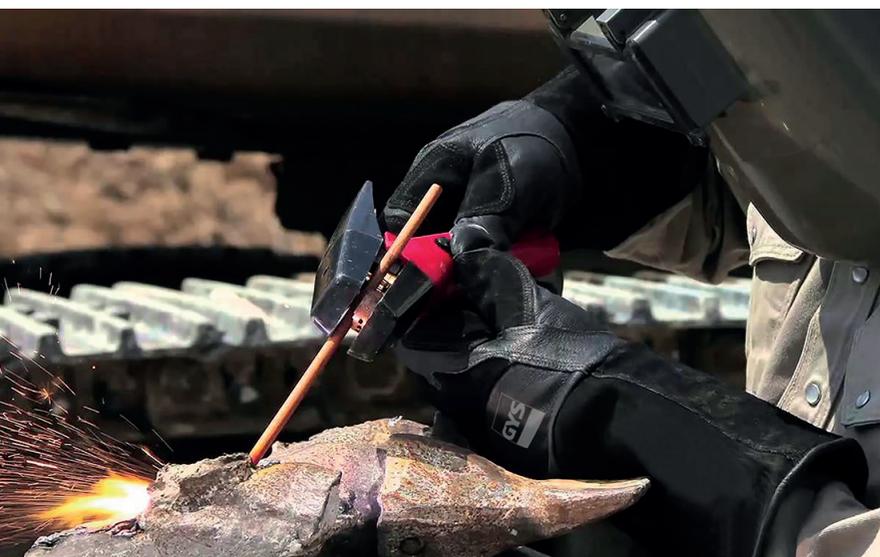
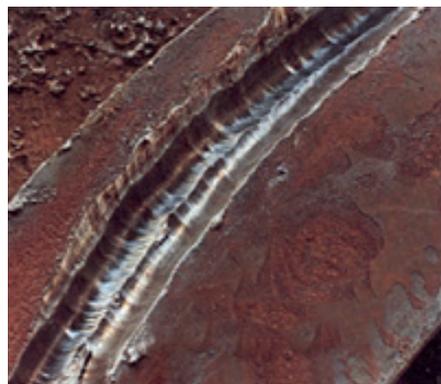
CUTTER 85A / CUTTER 125A TRI



INVEST IN THE FUTURE

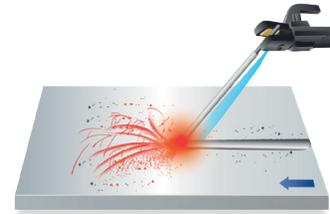
Ranurado Arc-air®
Ranurado Plasma





Ranurado Arc-air®

Este proceso consiste en utilizar electrodos de ranurado de carbono y revestidos de una película de cobre para la transferencia de corriente. El metal se funde por el arco eléctrico, entre el extremo del electrodo y la pieza. El metal fundido se sopla por el aire comprimido. El oxígeno del aire comprimido oxida el metal en fusión y limita su adherencia a la pieza.



APLICACIONES

- Retirar soldaduras defectuosas.
- Retirar las fisuras y volver a soldar.
- Retirar el excedente de metal cuando de piezas de fundición.
- Preparar el pase de raíz.
- Preparar las juntas antes de soldar.

EFICACIA

- La velocidad es similar a la de ranurado
- El ranurado del oxicorte requiere más esfuerzo a los operadores.
- Cerca de 60% más eficaz que el amolado.

EQUIPAMIENTOS NECESARIOS

- Un MAGYS 500 GR o 500 WS.
- Una antorcha especial para ranurado.
- Electrodos de ranurado.
- Aire comprimido seco.
- Protección individual.

LOS

- Funcionamiento fácil.
- Posibilidad de perforar.
- Sin esfuerzo de corte (acero templado).
- Coste menos elevado respecto al ranurado al gas o al pulido.
- Polivalencia - A un equipo MIG que posea la función ranurado, se le puede añadir una antorcha de ranurado
- Sin peligro con buen equipamiento de protección individual ya que el gas no es inflamable (acetileno + oxígeno para oxicorte).

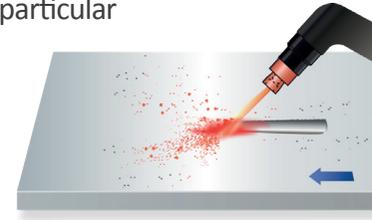
LOS

- Ruidoso
- Partículas en el aire (humo y proyecciones).
- Costo de las operaciones superior a las de ranurado Plasma (Duración de vida del consumible).
- Estado de la superficie regular, requiere un pulido para el acabado.



Ranurado Plasma

Este proceso es la mejor alternativa al proceso de ranurado tradicional, en particular cuando la precisión y la seguridad son factores prioritarios. Con un retiro de material que puede llegar a 8 kg/h, el ranurado Plasma mejora las condiciones de operación reduciendo considerablemente el ruido y la emisión de humo. Utiliza el mismo principio que el corte por plasma y permite retirar metal de una forma eficaz, precisa y limpia.



APLICACIONES

- Corrige defectos sobre cordones de soldadura.
- Prepara los refuerzos de soldadura sobre los cordones de raíz.
- Elimina los fallos de superficie (fisuras, cavidades, inclusiones de metal, etc).
- Desbasta las piezas moldeadas.
- Retira los bebederos en el sector de la fundición.

EFICACIA

- El chorro de arco Plasma, con forma parecida a una aguja, produce una ranura muy precisa.
- Es apto para aplicaciones sobre todos los materiales férreos y no férreos.

EQUIPAMIENTOS NECESARIOS

- Plasma cutter 85A TRI (ref 029996) o Plasma cutter 125A (ref 029910)
- 2 accesorios para la antorcha manual MT-125 (tobera y soporte especial para ranurado).
- Gas (Aire comprimido, nitrógeno o argón)
- Protección individual.

LOS

- Simple de utilizar.
- Ranura todos los materiales conductores.
- Sin aporte de carbono.
- Zona afectada por el aumento de temperatura más reducida.
- Soldable inmediatamente sin preparación de los bordes.
- Menos ruidoso y desprende menos humo.
- Resultados profesionales.
- Consumibles económicos.

LOS

- Aparato específico, no ofrece polivalencia de soldadura.

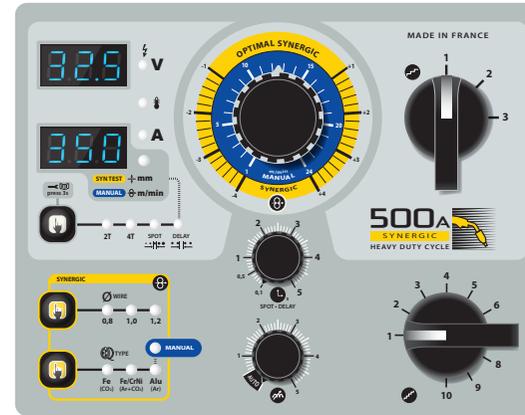
Accesorios y consumibles

Ranurado Arc-air® - 500 GR / 500 WS



1	Pinza de 1 ranurado 1000 A	 041516						
2	Adaptador de ranurado 5 m	 040670						
3	Electrodos de ranurado Arc-Air	 <table border="1"> <tr> <td>∅ 6,4 mm</td> <td>(x50)</td> <td>086081</td> </tr> <tr> <td>∅ 8 mm</td> <td>(x50)</td> <td>086098</td> </tr> </table>	∅ 6,4 mm	(x50)	086081	∅ 8 mm	(x50)	086098
∅ 6,4 mm	(x50)	086081						
∅ 8 mm	(x50)	086098						

Puesta en marcha del modo ranurado



Electrodos	Corriente max.	Peso del metal retirado	Perfil de ranura		∅ de perforación
			Anchura	Profundidad	
∅ 4 x 305 mm	250 A	0,6 kg/h	6-8 mm	3-4 mm	8 mm
∅ 5 x 305 mm	300 A	0,7 kg/h	7-9 mm	3-5 mm	8 mm
∅ 6,4 x 305 mm	400 A	1 kg/h	9-11 mm	4-6 mm	8 mm
∅ 8 x 305 mm	450 A	2 kg/h	11-13 mm	6-9 mm	12 mm

- 1 Conecte la antorcha de ranurado a la red de aire comprimido.
- 2 Conecte el adaptado de ranurado sobre la antorcha y el conector trasero del generador Magys.
- 3 La pinza de masa se conecta en la parte frontal del Magys.
- 4 Presione 3 seg. sobre el botón MODE luego presione el botón TYPE para activar la función Fc0: Arc Air®.
- 5 Ajuste los potenciómetros de tensión al máximo (posición 3-10).

Ranurado Plasma - CUTTER 85A / 125A TRI



1	Antorcha manual MT-125	 6m - 039506 12m - 039513						
2	Soporte y Tobera (especial ranurado)	<table border="1"> <tr> <td>Soporte</td> <td>Tobera</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>039254 (x1)</td> <td>65A<85A - 039261 (x5) 105A - 029278 (x5) 125A - 029285 (x5)</td> </tr> </table>	Soporte	Tobera			039254 (x1)	65A<85A - 039261 (x5) 105A - 029278 (x5) 125A - 029285 (x5)
Soporte	Tobera							
								
039254 (x1)	65A<85A - 039261 (x5) 105A - 029278 (x5) 125A - 029285 (x5)							



- 1 Coloque el soporte y la tobera (especial para ranurado) sobre la antorcha plasma.
- 2 Seleccione el modo ranurado en la pantalla de control del Plasma.
- 3 Seleccione la intensidad adecuada en función de la tabla estimativa de aquí abajo.

Rango de corriente	Tasa de eliminación de metal	Perfil de la ranura	
		Anchura	Profundidad
45 A	2 kg/h	5-6 mm	2-3 mm
65 A	4 kg/h	6-7 mm	3-4 mm
85 A	8 kg/h	7-8 mm	5-6 mm
125A	12 kg/h	-	-