

Metodi di scriccatura

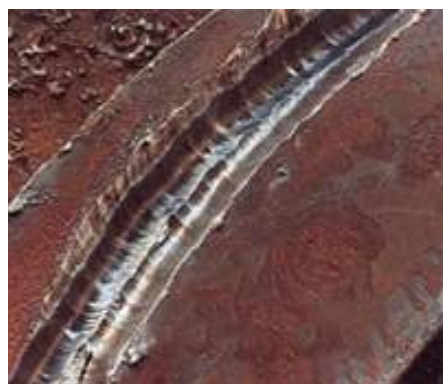
MAGYS 500 GR / 500 WS

CUTTER 85A / CUTTER 125A TRI



Scriccatura Arc-air®
Scriccatura Plasma





Scriccatura Arc-air®

Questo procedimento consiste nell'utilizzare degli elettrodi di scriccatura in carbonio, rivestiti con una pellicola di rame per il trasferimento di corrente. Il metallo è fuso dall'arco elettrico tra l'estremità dell'elettrodo e il pezzo. Il metallo fuso è soffiato dall'aria compressa.

L'ossigeno contenuto nell'aria compressa ossida il metallo in fusione e limita la sua aderenza al pezzo.



APPLICAZIONI

- Rimuovere le saldature difettose.
- Rimuovere le fessure e ri-saldare.
- Rimuovere il metallo in eccesso dai pezzi modellati in fonderia.
- Preparare il primo passaggio.
- Preparare le guarnizioni prima di saldare.

EFFICIENZA

- La velocità è paragonabile alla scriccatura all'ossitaglio.
- La scriccatura all'ossitaglio richiede uno sforzo maggiore da parte degli operatori.
- Circa il 60% più efficace della molatura.

ATTREZZATURE NECESSARIE

- Un MAGYS 500 GR / 500 WS.
- Una torcia specifica per la scriccatura.
- Elettrodi di scriccatura.
- Aria compressa secca.
- Protezioni individuali.



- Realizzazione facile.
- Possibilità di perforazione.
- Nessuno sforzo di taglio (Acciaio temprato).
- Costi limitati rispetto alla scriccatura a gas o alla molatura.
- Versatilità: con le apparecchiature MIG dotate della funzione scriccatura, è sufficiente aggiungere una torcia per scriccatura.
- Nessun pericolo con buoni DPI poichè gas non infiammabile (acetilene + ossigeno per ossitaglio).



- Rumoroso.
- Particelle nell'aria (fumi e proiezioni).
- Costo delle operazioni superiori alla scriccatura
- Plasma (durata di vita dei consumabili).
- Condizione della superficie media, necessita molatura di finitura.



Scriccatura Plasma

Questo procedimento è la migliore alternativa al metodo di scriccatura tradizionale, in particolare quando sono prioritarie la precisione e la sicurezza. Con una rimozione che può raggiungere fino a 8 kg/h, la scriccatura Plasma migliora le condizioni operative riducendo significativamente il rumore e le emissioni di fumo. Utilizzando lo stesso principio di taglio Plasma, consente la rimozione del metallo in modo efficace, preciso e pulito.



APPLICAZIONI

- Correggere i difetti sui cordoni di saldatura.
- Preparare i rinforzi di saldatura sui cordoni di base.
- Eliminare i difetti superficiali (fessure, cavità, inclusioni, ecc.)
- Eliminare le sbavature sulle parti stampate.
- Rimuovere le carote nel settore della fonderia.



EFFICIENZA

- Il getto dell'arco Plasma, simile ad un ago, produce una scanalatura molto precisa.
- Adatto per applicazioni su tutti i materiali ferrosi e non ferrosi.



ATTREZZATURE NECESSARIE

- Plasma cutter 85A / 125 TRI.
- 2 accessori per la torcia manuale MT-125 (ugello e tampone di scriccatura speciale).
- Gas (aria compressa, azoto o argon / H)
- Protezioni individuali.



- Facile da utilizzare.
- Scricca tutti i materiali conduttivi.
- Nessun contributo di carbonio.
- Area colpita termicamente più piccola.
- Saldabile immediatamente senza preparazione dei bordi.
- Meno rumore e fumo.
- Risultati professionali.
- Ricambi economici.



- Dispositivo dedicato, nessuna versatilità di saldatura.

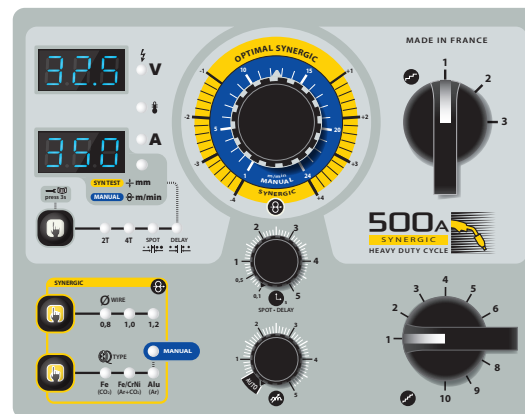
Accessori e ricambi

Scriccatura Arc Air® - MAGYS 500 GR / 500 WS



1	Pinza di scriccatura 1000 A	 041516						
2	Adattatore di scriccatura 5 m	 040670						
3	Elettrodi di scriccatura	 <table border="1"> <tr> <td>Ø 6,4 mm</td> <td>(x50)</td> <td>086081</td> </tr> <tr> <td>Ø 8 mm</td> <td>(x50)</td> <td>086098</td> </tr> </table>	Ø 6,4 mm	(x50)	086081	Ø 8 mm	(x50)	086098
Ø 6,4 mm	(x50)	086081						
Ø 8 mm	(x50)	086098						

Avvio della modalità scriccatura



	Elettrodi	Corrente max.	Peso del metallo rimosso	Profilo di scanalatura		Ø di perforazione
				Larghezza	Profondità	
	Ø 4 x 305 mm	250 A	0,6 kg/h	6-8 mm	3-4 mm	8 mm
	Ø 5 x 305 mm	300 A	0,7 kg/h	7-9 mm	3-5 mm	8 mm
	Ø 6,4 x 305 mm	400 A	1 kg/h	9-11 mm	4-6 mm	8 mm
	Ø 8 x 305 mm	450 A	2 kg/h	11-13 mm	6-9 mm	12 mm

- 1 Avvitare la torcia di scriccatura al sistema di aria compressa.
- 2 Avvitare l'adattatore di scriccatura sulla torcia e collegarlo alla parte posteriore del generatore Magys.
- 3 Il morsetto di terra si collega alla parte anteriore del Magys.
- 4 Premere 3 sec. il pulsante MODE quindi premere il pulsante TYPE per attivare la funzione Fc0: Arc Air®.
- 5 Impostare i potenziometri di tensione al massimo (posizione 3-10).

Scriccatura Plasma - CUTTER 85A / 125A TRI



1	Torcia manuale MT-125	 6m - 039506 12m - 039513						
2	Distanziale e ugelli (scriccatura speciale)	<table border="1"> <tr> <th>Distanziale</th> <th>Ugello</th> </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>	Distanziale	Ugello			039254 (x1)	65A<85A - 039261 (x5) 105A - 029278 (x5) 125A - 029285 (x5)
Distanziale	Ugello							
								
039254 (x1)	65A<85A - 039261 (x5) 105A - 029278 (x5) 125A - 029285 (x5)							



- 1 Avvitare il distanziale e l'ugello (speciale scriccatura) sulla torcia MT-125.
- 2 Selezionare la modalità scriccatura sulla schermata di controllo al plasma.
- 3 Selezionare l'intensità appropriata secondo la tabella stimata di seguito.

Intervallo di corrente	Tasso di eliminazione metallo	Profilo di scanalatura	
		Larghezza	Profondità
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	-	-