

MIG ACTUAL-607T

Equipo de soldadura **MIG-MAG/MMA**
(electrodo) con regulación electrónica.

Código 246.003.2 Ed. SET-06

Normas aplicadas: EN 60974-1/IEC 974-1
EN 60204-1/IEC 204-1
EN 50199

Manual de instrucciones
y lista de repuestos.



NOTAS GENERALES

Este manual ha sido redactado para usuarios familiarizados con la instalación, funcionamiento y mantenimiento de máquinas para soldadura.

El seguir las instrucciones de este manual cuidadosamente, le evitará problemas y le permitirá conseguir un óptimo resultado de la instalación.

RECEPCIÓN E INSPECCIÓN

Antes de instalar la unidad **ACTUAL-607T** compruebe que todas sus partes están en perfecto estado. Si observara alguna anomalía reclame a su suministrador.

Desembale la unidad sin herramientas que puedan dañar cables o rayar la carcasa, retire la caja de embalaje y la funda de plástico, y no deseche ambas hasta haber probado el buen funcionamiento de la máquina.

Debe Vd. recibir lo siguiente:

- Unidad **ACTUAL-607T** con cable red .
- Cable masa de 3m con su pinza
- Manual de instrucciones.
- Tarjeta de garantía.

INSTALACIÓN

Para conexionar la máquina a la red, asegúrese de que se dispone de un conmutador o disyuntor, y de sus correspondientes fusibles. El conmutador debe estar abierto al realizar la conexión, y los fusibles extraídos. La potencia de salida de la máquina se refiere a un voltaje de alimentación correcto, si este es menor, no se conseguirá la potencia total de la máquina.

El cable de alimentación tiene una toma de tierra en la base de la máquina. Compruebe que la tierra de su circuito es correcta. Asegúrese que los cables están firmemente apretados en sus conexiones y que se usan los fusibles prescritos.

Coloque la máquina de forma que se permita circular el aire libremente, tanto en la parte frontal como en la trasera. No coloque obstáculos a menos de 50 cm de los paneles trasero y delantero.

Verifique que el ventilador no toma aire con excesiva suciedad ó polvo.

No utilice otros conectores distintos a los que se suministran, tanto estos como los cables, están diseñados para soportar la intensidad máxima de la máquina.

MANTENIMIENTO Y REPARACIONES

Antes de realizar cualquier inspección interna, asegúrese que la máquina esta desconectada de la red, y los fusibles de red extraídos. El interruptor de la máquina no desconecta la potencia al bobinado primario del transformador principal.

TRANSFORMADOR

Se aconseja limpiar periódicamente, dependiendo de la suciedad ambiental la periodicidad de esta operación. Como norma general se debe limpiar una vez cada seis meses. Quite la tapa de la máquina y sople con aire comprimido seco a baja presión.

VENTILADOR

La máquina está equipada con un ventilador que permite mantener los componentes internos a su temperatura de trabajo. El motor del ventilado no precisa mantenimiento.

PISTOLA

Mantenga siempre la boquilla limpia, y elimine restos de salpicaduras que pueda haber entre la boquilla y el hilo de soldar, esto alargará considerablemente la vida de su pistola. El arrastrador está diseñado para conectar pistolas con toma centralizada **EURO** de **PRAXAIR SOLDADURA S.L.** no conecte otras pistolas a esta toma.

Habiendo limpiado la boquilla, pulverícela ligeramente con **PROTARGON** producto anti-salpicaduras de **cod. 2459015**. Este evitará que se le peguen de nuevo gotitas de material fundido. No golpee el soplete contra las piezas a soldar u otros cuerpos, el hacerlo averiará su pistola.

Compruebe periódicamente que el orificio de la punta de la pistola no está excesivamente desgastado, con lo que haría un mal contacto con el hilo. Sustituya la punta si no está en buen estado.

Prevenga que las mangueras de la pistola no se rocen con partes cortantes capaces de causar un cortocircuito.

SECUENCIA DE OPERACIÓN

• SOLDADURA CON GAS DE PROTECCIÓN

Para este tipo de soldadura Ud. debe utilizar un arrastrador de hilo; **PRAXAIR SOLDADURA S.L.** comercializa los modelos **MIG 43, MIG-49 y MIG-44B** los cuales están dotado de un potente sistema de arrastre de 4 rodillos. Conecte la máquina al arrastrador con la alargadera que haya adquirido (Ver relación de alargaderas disponibles) , la alargadera se conecta por un lado al panel trasero de la máquina y por el otro al arrastrador . Fije la alargadera al soporte situado en el panel trasero, girando 90 grados la tuerca de plástico de forma que el tiro no se produzca sobre los conectores, conecte el conector rápido de fuerza girando y apretando con firmeza para que haya un buen contacto eléctrico, el racor de gas de la alargadera, conectarlo a la salida del caudalímetro de la botella de gas de protección , y el conector de control en la conexión que se encuentran en el panel trasero . La máquina dispone de un soporte en el panel trasero donde se sujeta la botella de gas con una cadena de acero, la cual se fija por un sencillo sistema de bloqueo. **PRAXAIR SOLDADURA S.L.** comercializa el caudalímetro **R54-CA** código **2322460**

El arrastrador puede apoyarse en la tapa de la máquina o fijarse en un soporte giratorio **cod.2461001** para el arrastrador **MIG-44B** , y **2477440** para el **MIG-43** a este soporte se le puede fijar un brazo oscilante **cod.2460636** donde se soporta la pistola haciendo que la manguera del soplete no sufra desperfectos por estar en el suelo, y facilitando la soldadura al recoger el soplete después de soldar. Compruebe que el arrastrador funciona correctamente, y seleccione en este la velocidad del hilo en función de trabajo a realizar. Ajuste el voltaje de soldadura en la máquina aproximadamente al valor deseado. Conecte la masa a la toma de la máquina, dispone de tres tipos de inductancia; una máxima (para 200 A max) , otra media (para 300 A max) y otra baja (para 500 A max) en el lado izquierdo del panel delantero; conecte la pinza masa a la pieza ó mesa de trabajo en un punto limpio y exento de óxido,. Conecte la pistola al arrastrador, el arrastrador está preparado para conectar pistolas con toma centralizada tipo **EURO**. Opcionalmente esta máquina puede trabajar con sopletes refrigerados por agua, para ello necesitará el **REFRIGERADOR R-7N**, que se instala en la parte trasera de la máquina. Encajar el refrigerador en las cuatro entallas existentes en el panel trasero, y fijar desde el interior con el tornillo que se encuentra en la parte superior del refrigerador **R-7N**, conectar el conector del refrigerador al conector situado en el interior de la máquina.

Abra la botella de gas protector y haga un barrido del aire contenido en la manguera con el interruptor disponible en el arrastrador, presione el pulsador de la pistola y el hilo comenzará a avanzar hasta que aparezca por la punta de la pistola. En este momento la instalación está lista para soldar.

ATENCIÓN! : No use la máquina sin la tapa o sin alguno de los paneles laterales. Esto afectaría a la refrigeración de los componentes internos.

Regule el caudal de gas. Para obtener las condiciones de soldadura utilice el potenciómetro de la máquina (**V**) y lea los valores de soldadura en la medida digital de voltaje y amperios.

Al final de la soldadura desconecte la máquina con su interruptor, y abra el conmutador de la red. Cierre la válvula de la botella de gas.

Opcionalmente, esta máquina puede utilizarse para soldadura por procesos de corriente constante (**CC**), tanto en soldadura con electrodo (**MMA**); **TIG ó Arco Aire** utilizando el Kit **Electrodo** código **2475185**. Para soldadura con electrodo, seleccione con el conmutador situado en el panel delantero el tipo de soldadura **ELECTRODO** (símbolo de pinza); la intensidad la podrá regular desde el potenciómetro (**A**) situado en el panel delantero del arrastrador.

RENDIMIENTO

El rendimiento de la máquina esta definido por la intermitencia en % referida a un intervalo de tiempo de 10 min. en el cual la máquina puede dar la corriente especificada.

Para obtener un mejor rendimiento utilice siempre que sea posible cables cortos y de un rango adecuado , no utilice cables de menos de 95 mm². Todas las conexiones estarán firmemente apretadas y limpias. La corriente de soldadura no ira a través de los rodillos de alimentación

DATOS TÉCNICOS ACTUAL-607T

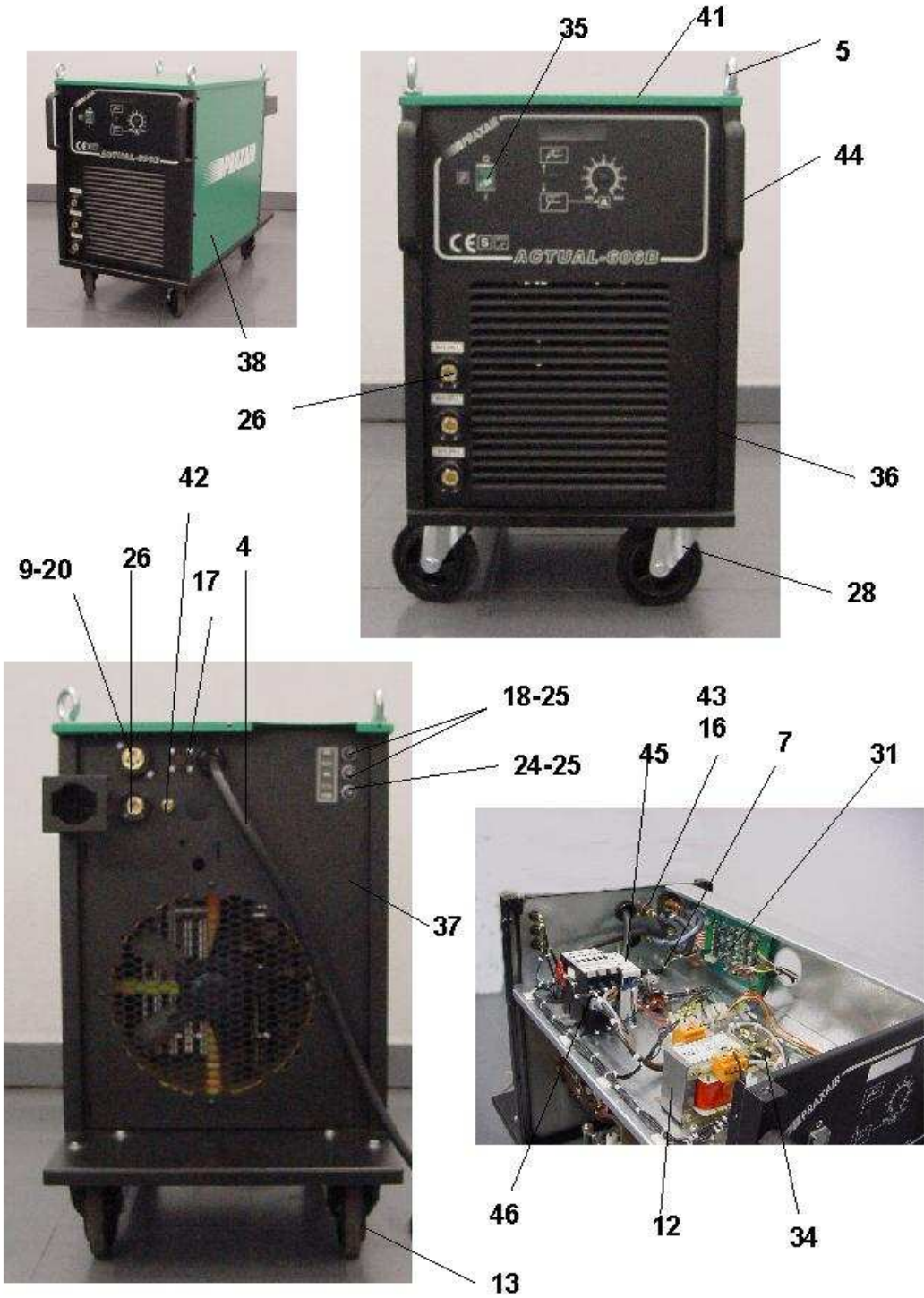
		MIG	ELECTRODO
Intensidad máx.de soldadura :	FU 45%	600 A	600 A
	60%	550 A	550 A
	100%	420 A	420 A
Regulación :		50 A-16,5V/600 A-44V	
Tensión de vacío:		12-52 V	90 V
Clase de aislamiento:		H	
Voltaje de control:		42 V	
Tipo de regulación:		Electrónica	
Potencia absorbida:		37 KVA	
Eficiencia (cos phi):		0,85	
Peso:		210 Kg	
Alimentación:		230-400 V-50Hz Trifásica	
Dimensiones:		Ancho 500 mm	
		Alto 850 mm	
		Largo 1000 mm	
Intensidad máx. en el primario:		91A a 220V	
Fusible de línea recomendado:		400 V - 80 A	

ANÁLISIS DE AVERIAS

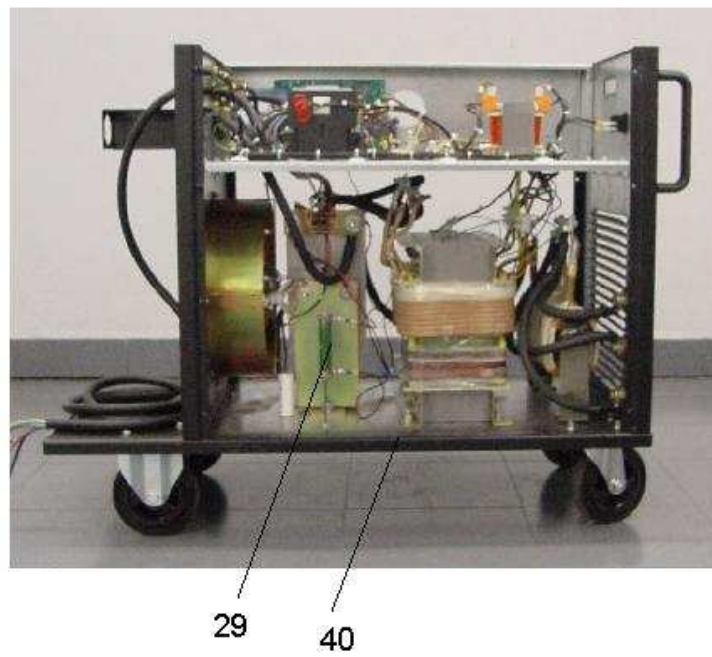
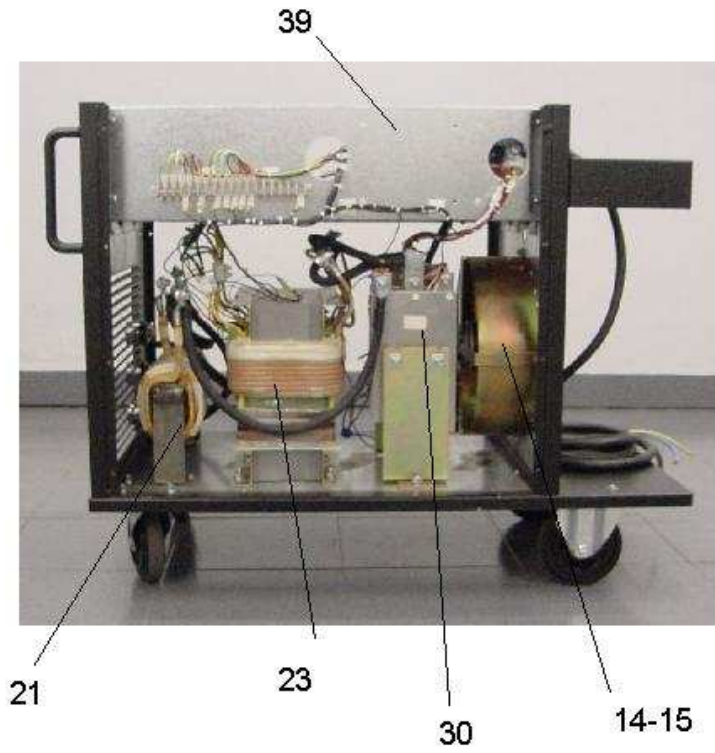
Fallo	Causa probable	Solución
No hay corriente en el arrastrador.	<ul style="list-style-type: none"> >Fusibles quemados. >Conexiones incorrectas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Sustituir fusibles de 10 y 4 A - Consultar esquema conexión.
El motor funciona sin avance de hilo ó con avance irregular.	<ul style="list-style-type: none"> >Insuficiente presión en los rodillos >Excesiva presión en el freno del husillo de la bobina de hilo. >Alambre pegado a la punta de la pistola 	<ul style="list-style-type: none"> - Dar más presión. - Aflojar la presión del freno. - Despegar la punta y limpiar la pistola.
Avance de hilo sin soldadura.	<ul style="list-style-type: none"> >Comprobar fusibles de la máquina de potencia. >Mala conexión de la pinza masa >Mala conexión del cable a la mordaza del arrastrador. 	<ul style="list-style-type: none"> - Sustituir fusibles - Conexionar bien la pinza. - Apretar la conexión.
Soldadura porosa	<ul style="list-style-type: none"> >No hay salida de gas o caudal insuficiente. >Pieza a soldar sucio u oxidado. >Boquilla demasiado alejada de la pieza a soldar. 	<ul style="list-style-type: none"> - Comprobar electroválvula y regular el caudal. - La pieza debe estar limpia. - Acercar la boquilla a la pieza.
Insuficiente penetración de la soldadura.	<ul style="list-style-type: none"> >Voltaje alto >Gas insuficiente. >Gas excesivo. >Hilo no apropiado para el tipo de soldadura. 	<ul style="list-style-type: none"> - Regule el voltaje correcto. - Ajuste el caudal de gas - Ajuste el caudal de gas. - Consulte el tipo de hilo correcto.

Si la anomalía observada es distinta, consulte al servicio técnico de **PRAXAIR SOLDADURA S.L.** Utilice repuestos originales el utilizar otro tipo de componentes puede dañar la máquina o hacer que funcione en mal estado.

PARTES DE REPUESTO ACTUAL-607T



PARTES DE REPUESTO ACTUAL-607T



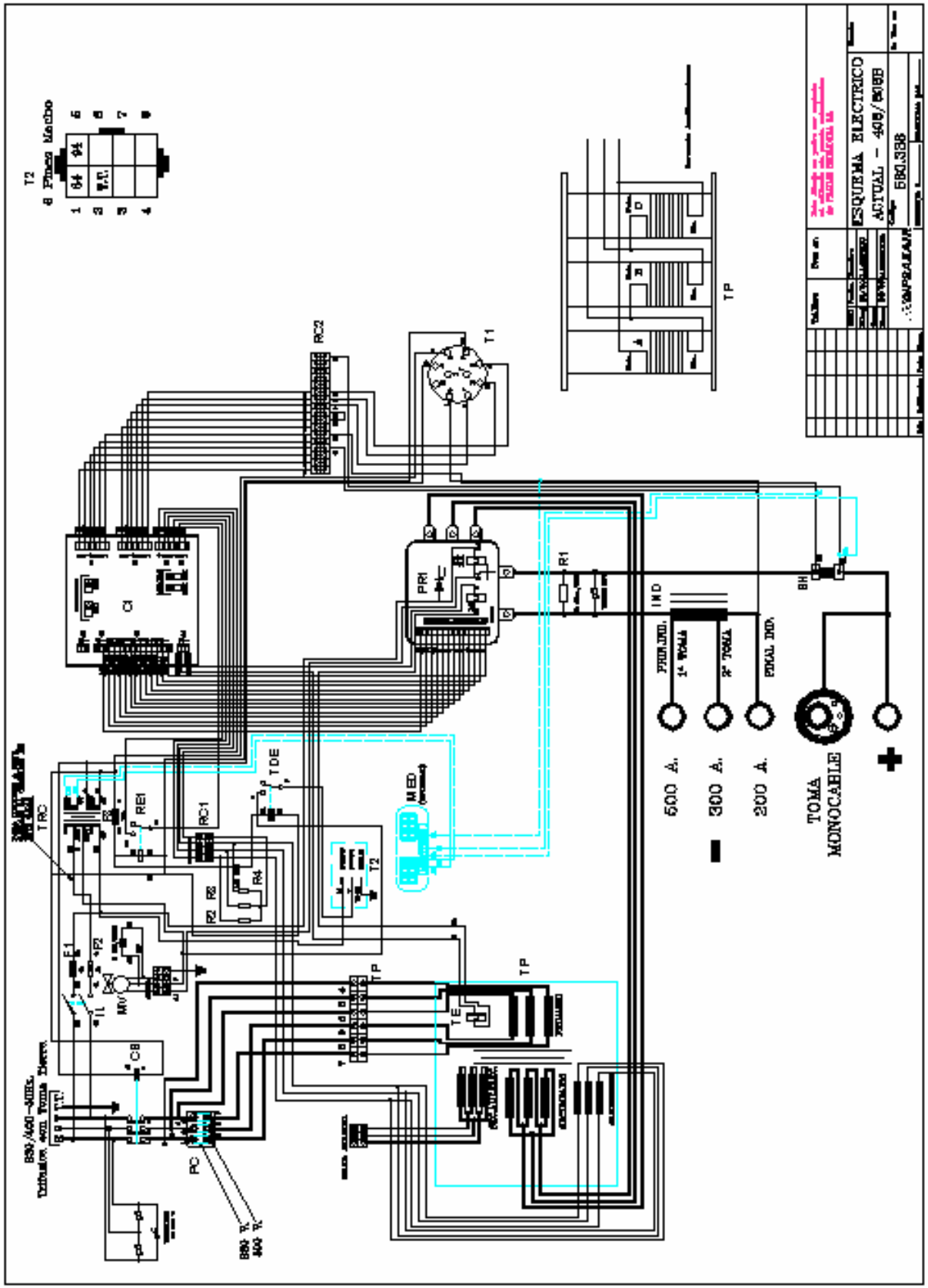
LISTA DE REPUESTOS ACTUAL-607T

Pos.	Código	Símbolo	Denominación
1	1500343		Cadena
2	2403015		Pinza masa
3	2403844		Cable masa
4	2404754		Cable red
5	2407381		Tornillo cáncamo
6	2418010		Pasachapas
7	2475922	RE1	Relé 48V
10	2444750		Soporte C.I.
11	2456182	R1	Resistencia 3R9 ohm (*)
12	2456230	TRC	Transformador de control
13	2461955		Rueda trasera
14	2462261		Protector ventilador
15	2462272	MV1	Ventilador principal
16	2477602	MV2	Ventilador circuito impreso
17	2466144	T1	Base conector 10 c.hembra
18	2464070	F1-F2	Fusible 4A
19	2464221	C2	Contactador ELECTRODO (*)
20	2466085		Panel lateral derecho
21	2464324	IND	Inductancia
22	2465783		Prensaestopas
23	2476401	TP	Transformador principal
24	2466122	F3	Fusible 10A
25	2466590		Portafusibles
26	2466004		Conector rápido panel hembra
27	2466015		Conector rápido aéreo macho
28	2467113		Rueda giratoria delantera
29	2467172	R2	Resistencia 50 ohm
30	2467721	PR1	Puente rectificador
31	2467743	CI	Circuito Impreso
32	2467776	PR2	Puente rectificador auxiliar (*)
33	2468675		Tornillo dentado M6x15
34	2469121	PC	Placa conexiones
35	2469832	IL	Interruptor ON-OFF
36	2476784		Panel delantero
37	2476795		Panel trasero
38	2476806		Panel lateral izquierdo
39	2476810		Panel central
40	2476832		Base
41	2476821		Tapa
42	2469670		Asa
43	2477414	TDE	Temporizador a la desconexión
44	2465540	CS	Contactador 42V
45	2413854		Botón D.29 (*)
46	2416315	IS	Interruptor ON-ON (*)
47	2464243	POT	Potenciómetro 4K7 (*)
48	2475211	RE2	Rele electrodo (*)

(*)Estas marcas pertenecen al KIT ELECTRODO (opcional)

ACCESORIOS OPCIONALES

Denominación	Código
Alargadera gas 5m	2463451
Alargadera gas 10m	2463101
Alargadera gas 20m	2463145
Alargadera agua 5m	2463462
Alargadera agua 10m	2463112
Alargadera agua 20m	2463155
Refrigerador R-7N	2418975
Kit medida digital	2461653
Arrastrador MIG-43/4R	2460555
Kit Electrodo	2475185
Soporte giratorio	2477440
Brazo oscilante	24606.6
Arrastrador MIG-44B	2460091
Arrastrador MIG-49/4R	2461185
Arrastrador MIG-54	2460172



ACTUAL-607T

