



PRIXMA
3 KW




FICHA TÉCNICA / ESPAÑOL



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





	Tensión de línea	Potencia (w)	Máximo espesor a soldar	Refrigeración	Modalidad de soldadura
PRIXMA 3000	380V (3 F, 1N y 1T)	3000	Ac. Carbono: 8 mm Ac. Inoxidable: 8 mm Aluminio: 5 mm	Chiller	Con y sin aporte con 2 alambres solidos hasta 1,6mm

Nuestra línea Prixma de alta productividad, está equipada con una fuente de MAX Photonics de 3000w. Este equipo permite realizar soldaduras 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 doble de alimentación automático (devanador) con un sistema de doble rodillo de arrastre, que brinda la posibilidad de soldar con y sin aporte de alambre sólido.

- Sistema de refrigeración



- Sistema de alimentación de alambre doble



- Panel de control

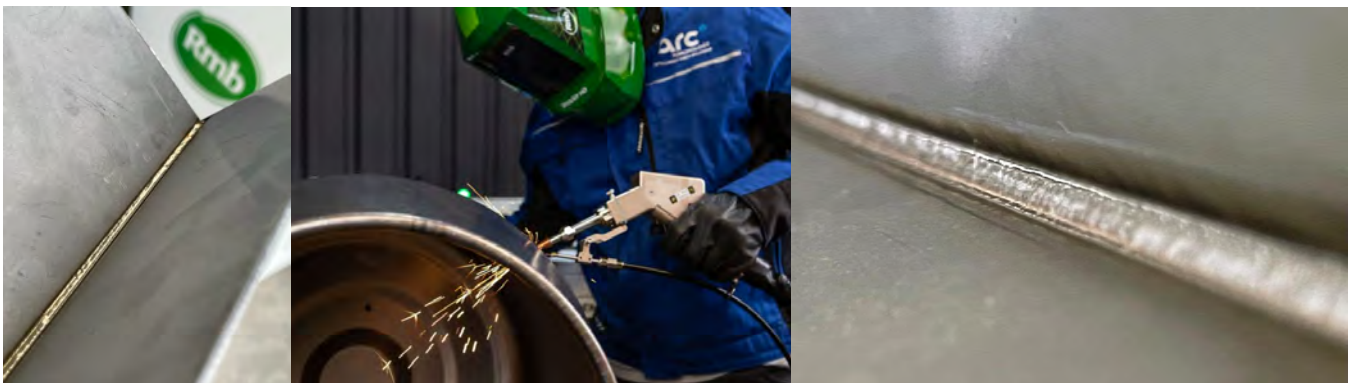


- Fuente láser

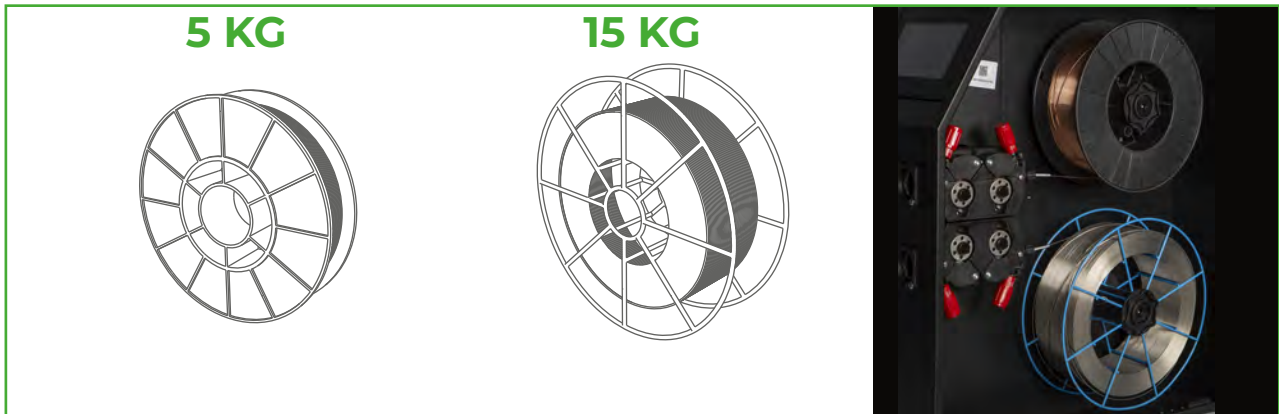


- Sistema de refrigeración

APARIENCIA DEL CORDÓN



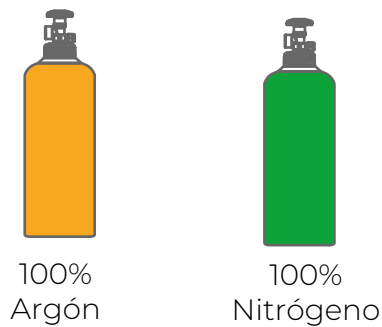
ROLLOS DE ALAMBRE: Los materiales de aporte utilizados son los mismos alambres sólidos que los que se utilizan en el proceso MIG-MAG. Pueden utilizarse rollos de hasta 15 kg.



El PRIXMA 3000W cuenta con devanador de doble alambre sólido, lo cual permite aumentar la cantidad de material de aporte.

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.



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: 18 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
Soldadura	≤ 8 mm	≤ 8 mm	≤ 6 mm
Corte	≤ 4 mm	≤ 4 mm	≤ 3 mm
Limpieza			



PARÁMETROS

ESPECIFICACIONES

Potencia máxima	≤ 3000 W
Distancia focal de colimado	D 160 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
	700 gr.

1,5/2/3KW

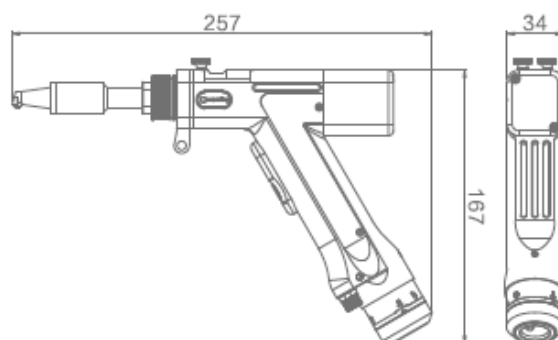
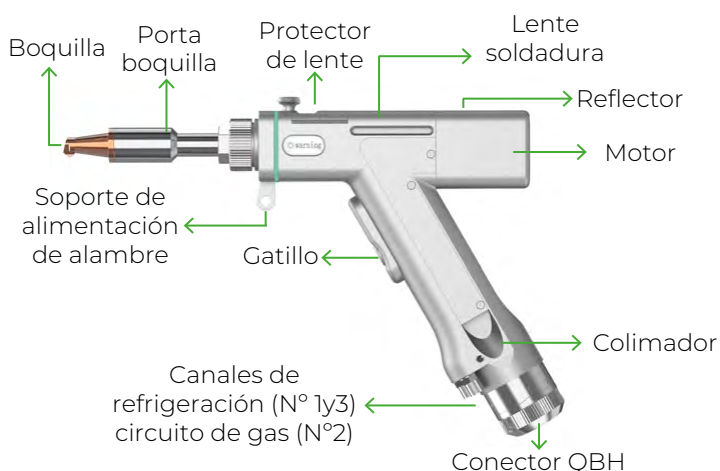
COMPATIBILIDAD CON LOS EQUIPOS



PRIXMA 3000 W



DIMENSIONES



> **CARACTERÍSTICAS:** El sistema de control tres en uno permite realizar tareas de soldadura, limpieza y corte.

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

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

> **ESTABILIDAD:** El diseño ergonómico del cabezal permite al operario una mayor comodidad a la hora de soldar, evitando el rebote de la luz laser, prolongando la vida útil de los componentes. Cuenta con un diseño ágil, compacto 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 reflector	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:
RPLNC/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 DUAL CON APORTE

Aplicación: Aporte doble 1.2 mm.

CÓDIGO:
RPLND213/AS-12D/20700600213



BOQUILLA DUAL CON APORTE

Aplicación: Aporte doble 1.6 mm.

CÓDIGO:
RPLND212/AS-16D/20700600212



BOQUILLA DUAL CON APORTE

Aplicación: Aporte doble 2.00 mm.

CÓDIGO:
RPLND086/AS-20D/20700320086



BOQUILLA DE CORTE

CÓDIGO:
RPLNC194/20700600194

PORTA BOQUILLAS



PORTA BOQUILLA NORMAL

Foco: F150

COD: RPLNH87/FT-80/20700320087