

Serie SubArc Digital

Fuente de alimentación para soldadura por arco sumergido



Resumen de características

Aplicaciones industriales pesadas

Vagones
Astilleros
Fabricación pesada
Fabricación de tuberías
Recipientes a presión

Procesos

Arco sumergido (SAW)
Electroescoria (ESW)
Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A)

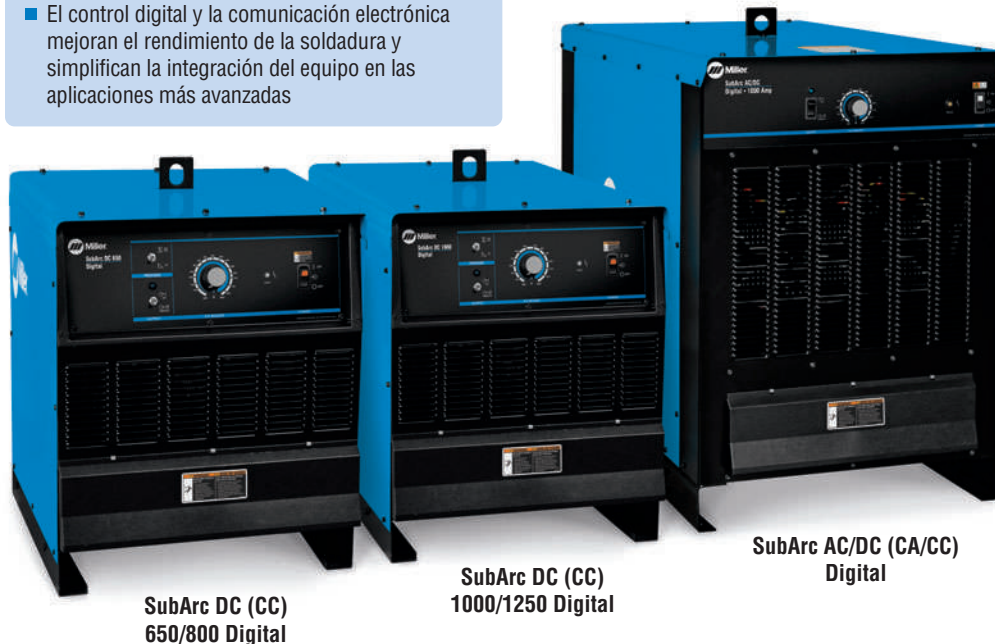
Potencia Trifásica

Salida nominal

DC (CC) 650/800: 650 A a 44 V, ciclo de trabajo 100%
DC (CC) 1000/1250: 1000 A a 44 V, ciclo de trabajo 100%
AC/DC (CA/CC): 1000 A a 44 V, ciclo de trabajo 100%

Serie SubArc Digital

- Tres opciones de fuentes de alimentación, dos controles de interfaz y varias opciones de motores y accesorios para alimentadores de alambre
- Tecnología con control digital del proceso
- Regulación de potencia por tiristores de alta fiabilidad
- El control digital y la comunicación electrónica mejoran el rendimiento de la soldadura y simplifican la integración del equipo en las aplicaciones más avanzadas



SubArc DC (CC)
650/800 Digital

SubArc DC (CC)
1000/1250 Digital

SubArc AC/DC (CA/CC)
Digital

Integración fácil.

Nuestras fuentes de alimentación de SubArc son fáciles de integrar al usar una conexión Modbus® estándar. Existen distintos niveles de integración posibles, desde una operación remota simple hasta sistemas automatizados más complejos.



Dos modelos de fuente de alimentación de DC (CC) y un modelo de fuente de alimentación de AC/DC (CA/CC). Las fuentes de alimentación tienen suficiente potencia para afrontar aplicaciones que van desde las soldaduras tradicionales con DC (CC) de arco único hasta las en tándem con varios alambres. En el caso de la soldadura por electroescoria u otra que demande corriente alta, se pueden utilizar fácilmente en paralelo dos o más fuentes de alimentación (tanto máquinas de DC (CC) como de AC/DC (CA/CC)).

Instalación y operación más sencillas.

Los controles de la interfaz de la serie SubArc Digital reconocen la fuente de alimentación y el alimentador de alambre conectados, y configuran automáticamente el sistema para su correcta operación. La interfaz sencilla proporciona al operario los controles necesarios para establecer los parámetros del proceso y controlar la salida. Las fuentes de alimentación cuentan con configuraciones simplificadas para trabajar en paralelo y en tándem; solo enchufe el cable en los conectores apropiados.

Sistema mejorado de aporte de fundente.

La tolva de fundente de SubArc utiliza un mecanismo de válvula de fundente que garantiza el suministro continuo de fundente al arco. Este diseño exclusivo de válvula proporciona una barrera entre el fundente y el dispositivo de accionamiento para evitar el atascamiento del accionador del solenoide debido a residuos y suciedad. El frente de la tolva de fundente posee un visor para que el operario responsable de la soldadura pueda supervisar visualmente el fundente restante en la tolva.

Operación de accesorios de baja tensión y protección ambiental mejorada.

Los accesorios de la serie digital se abastecen con voltaje de control de 24 VCA desde la fuente de alimentación. Todas las fuentes de alimentación, los controles de interfaz y los alimentadores de alambre cuentan con la clase de protección IP-23 que proporciona un alto nivel de protección en entornos hostiles.

Todas las fuentes de alimentación están equipadas con protección térmica contra sobrecarga, compensación del voltaje de línea y la tecnología Fan-On-Demand™.



La fuente de alimentación tiene garantía por tres años contra defectos de materiales y mano de obra. Los rectificadores de potencia principales originales tienen garantía por cinco años.

Miller recommends



Miller Electric Mfg. Co. Venta de equipos en EE. UU. y Canadá

An ITW Welding Company
1635 West Spencer Street
P.O. Box 1079
Appleton, WI 54912-1079 USA

Teléfono: 866-931-9730
FAX: 800-637-2315
Número de teléfono internacional: 920-735-4554
Número de FAX internacional: 920-735-4125

MillerWelds.com



SubArc DC (CC) Digital



SubArc DC (CC) 650/800 Digital y DC (CC) 1000/1250 Digital pueden afrontar la mayoría de las aplicaciones con uno y dos alambres. Estas fuentes de alimentación de rectificador/transformador tradicionales combinan alta eficiencia con la máxima fiabilidad. Además, ofrecen electrónica de control digital de avanzada que proporciona el mejor rendimiento de soldadura y la mayor capacidad de repetición en su clase.

Especificaciones de SubArc DC (CC) Digital (Sujetas a cambios sin previo aviso.)



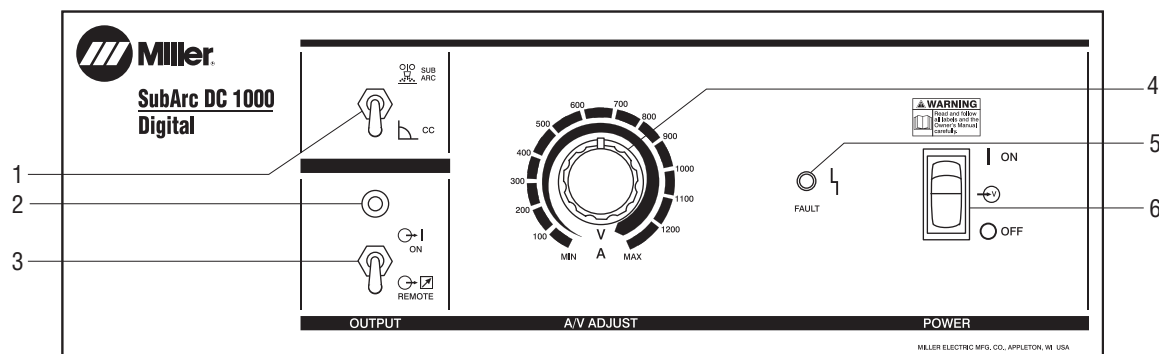
Modelo	Rangos de corriente/tensión	Salida nominal	Clase de protección (IP)	Entrada en A con la salida de carga nominal, 60 Hz			Entrada en A con la salida de carga nominal, 50 Hz			kVA	kW	Voltaje máximo de DC (CC) a circuito abierto**	Dimensiones	Peso neto
				230 V	460 V	575 V	380 V	400 V	440 V					
SubArc DC (CC) 650 Digital	50–815 A en modo CC	650 A a 44 V, ciclo de trabajo 100%	IP23	126	63	50,4	—	—	—	50	34,8	75 Vpk	Alt: 762 mm (30 pulg.) (incluido el ojal de izado) An: 584 mm (23 pulg.) Prof: 965 mm (38 pulg.) (sin incluir el prensaestopas del cable)	269 kg (593 libras)
SubArc DC (CC) 800 Digital	20–44 V en modo de arco sumergido	815 A a 44 V, ciclo de trabajo 60%		3,8*	1,9*	1,4*	—	—	—					1,52*
SubArc DC (CC) 1000 Digital	100–1250 A en modo CC	1000 A a 44 V, ciclo de trabajo 100%	IP23	180	90	72	—	—	—	73	53	68 Vpk		309 kg (682 libras)
SubArc DC (CC) 1250 Digital	20–44 V en modo de arco sumergido	1250 A a 44 V, ciclo de trabajo 60%		5,8*	2,9*	2,4*	—	—	—					3,2*

*Mientras se encuentra inactiva. **Las tensiones de circuito abierto en modo CV están predefinidas de fábrica a un valor menor que el indicado para corriente constante (CC).

Los modelos SubArc DC (CC) 650 Digital y DC (CC) 1000 Digital están certificados por la Canadian Standards Association para normas de Canadá y EE.UU.

Todos los modelos Subarc DC (CC) Digital son fabricados y certificados de acuerdo con la norma IEC-60974-1, -10.

Panel de control de SubArc DC (CC) Digital



1. Selector de proceso
2. Indicador luminoso de la salida
3. Interruptor de salida (contactor)

4. Control para ajuste de corriente/tensión
5. Indicador de fallo
6. Interruptor de potencia

SubArc AC/DC (CA/CC) Digital



SubArc AC/DC (CA/CC) Digital y SubArc AC/DC (CA/CC) 1250 Digital. La salida de soldadura de AC (CA) permite que SubArc AC/DC (CA/CC) se utilice en sistemas de soldadura por arco en tándem con un arco guía de DC (CC) y un arco pista de AC (CA), o con combinaciones de arcos de AC/AC (CA/CA). El uso de varios arcos aumenta la tasa de deposición, lo que da como resultado ciclos de soldadura más breves para soldaduras muy gruesas sin comprometer la calidad. Todos los modos de control del equilibrio de CA pueden

configurarse en la interfaz digital de SubArc o el control remoto manual digital de SubArc. La interfaz sencilla incluye dos modos DC (CC) y 12 opciones de configuración de equilibrio de AC (CA) recomendadas. En las configuraciones con varios arcos, el sistema ajusta automáticamente el cambio de fase entre las fuentes de alimentación y elimina así la interacción de los arcos. No es necesario utilizar una computadora portátil para una forma de onda compleja antes de la operación.

Especificaciones de SubArc AC/DC (CA/CC) Digital (Sujetas a cambios sin previo aviso.)



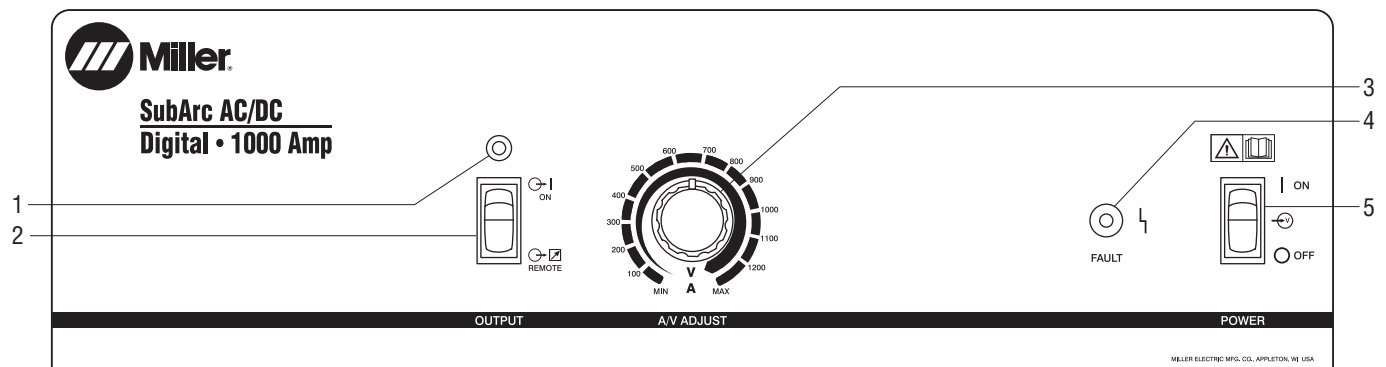
Modelo	Rangos de corriente/tensión	Salida nominal	Clase de protección (IP)	Entrada en A a la salida de carga nominal			kVA	kW	Voltaje máximo de DC (CC) a circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
				460 V (60 Hz)	380 V (50 Hz)	400 V (50 Hz)					
SubArc AC/DC (CA/CC) Digital	300–1250 A en modo CC	1000 A a 44 V, ciclo de trabajo 100%	IP23	122 3,0*	—	—	98 2,37*	53 0,95*	93 Vpk	Alt: 1092 mm (43 pulg.) (incluido el ojal de izado) An: 711 mm (28 pulg.) Prof: 1219 mm (48 pulg.) (sin incluir el prensaestopas del cable)	538 kg (1187 libras)
SubArc AC/DC (CA/CC) 1250 Digital	20–44 V en modo de arco sumergido	1250 A a 44 V, ciclo de trabajo 60%		—	179 3,0*	176 3,0*	122 2,37*	67 0,95*			572 kg (1260 libras)

*Mientras se encuentra inactiva.

El modelo SubArc AC/DC (CA/CC) Digital está certificado por la Canadian Standards Association para normas de Canadá y EE.UU.

Ambos modelos Subarc AC/DC (CA/CC) Digital son fabricados y certificados de acuerdo con la norma IEC-60974-1, -10.

Panel de control de SubArc AC/DC (CA/CC) Digital



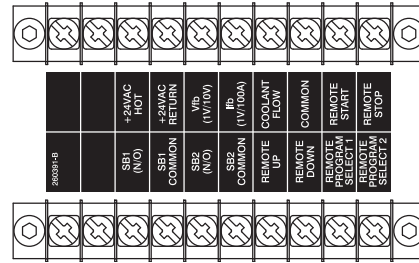
1. Indicador luminoso de la salida
2. Interruptor de salida (contactor)
3. Control para ajuste de corriente/tensión

4. Indicador de fallo
5. Interruptor de potencia

Interfaz SubArc



Interfaz SubArc Digital



La regleta de bornes interna puede conectarse con posicionadores, sistemas de avance de viga lateral, rodillos giratorios y otros equipos periféricos.

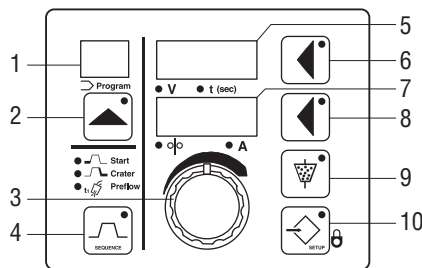
Especificaciones de la interfaz SubArc (Sujetas a cambios sin previo aviso.)

Modelo	Potencia de la fuente de alimentación para soldadura	Tipo de fuente de alimentación para soldadura	Tensión y corriente de soldadura admisible	Dimensiones	Peso neto
Interfaz SubArc Digital	Monofásica, 24 Vca, 25 A, 50/60 Hz	Tensión constante (CV), AC (CA) o DC (CC), con posibilidad de control a distancia del contactor y de la salida	0-100 V 0-1500 A	Alt: 292 mm (11,5 pulg.) An: 305 mm (12 pulg.) Prof: 178 mm (7 pulg.)	7,2 kg (15,8 libras)

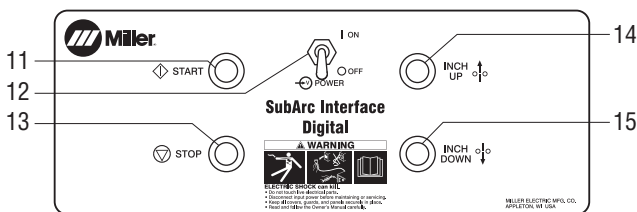
Certificada por la Canadian Standards Association para normas de Canadá y EE.UU.

Fabricado de conformidad con la norma IEC-60974-1, -5, -10.

Panel de control de la interfaz SubArc



- 1. Pantalla de programa
- 2. Botón de programa
- 3. Perilla de ajustes
- 4. Botón de secuencia
- 5. Pantalla superior
- 6. Botón de la pantalla superior
- 7. Pantalla inferior
- 8. Botón de la pantalla inferior
- 9. Botón de activación/desactivación del fundente
- 10. Botón de configuración
- 11. Botón de inicio
- 12. Interruptor de potencia
- 13. Botón de parada
- 14. Avance por pasos del alambre
- 15. Retroceso por pasos del alambre

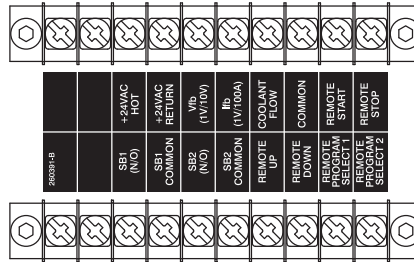


Interfaz SubArc Digital

Interfaz remota del operario de SubArc



Control del motor digital



La regleta de bornes interna del control del motor digital puede conectarse con posicionadores, sistemas de avance de viga lateral, rodillos giratorios y otros equipos periféricos.



Control remoto manual digital

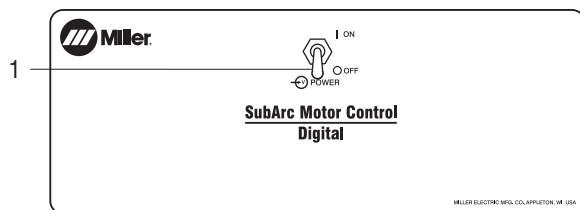
Especificaciones de la interfaz remota del operario de SubArc (Sujetas a cambios sin previo aviso.)

Modelo	Potencia de la fuente de alimentación para soldadura	Tipo de fuente de alimentación para soldadura	Tensión y corriente de soldadura admisible	Dimensiones	Peso neto
Control del motor digital	Monofásica, 24 Vca, 25 A, 50/60 Hz	Tensión constante (CV), AC (CA) o DC (CC), con posibilidad de control a distancia del contactor y de la salida	0–100 V 0–1500 A	Alt: 292 mm (11,5 pulg.) An: 305 mm (12 pulg.) Prof: 178 mm (7 pulg.)	7,2 kg (15,8 libras)
Control remoto manual digital	42 VDC, 1 A			Alt: 279 mm (11 in.) An: 270 mm (10,63 in.) Prof: 80 mm (3,125 in.)	1,4 kg (3 libras)

Certificada por la Canadian Standards Association para normas de Canadá y EE.UU.

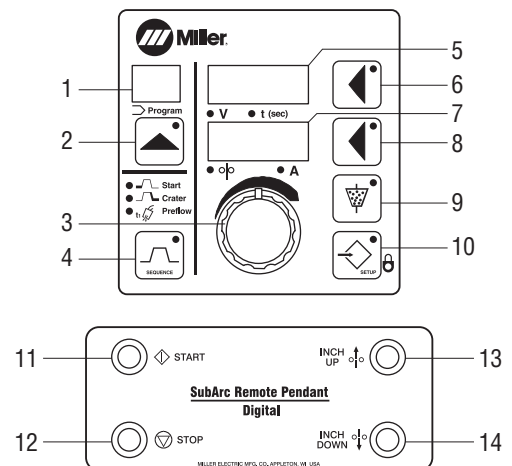
Fabricado de conformidad con la norma IEC-60974-1, -5, -10.

Paneles de control de la interfaz remota del operario de SubArc



Control del motor digital

1. Interruptor de potencia

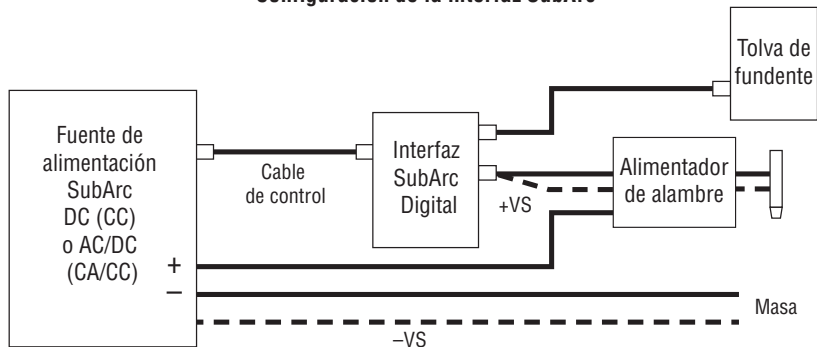


Control remoto manual digital

- 1. Pantalla de programa
- 2. Botón de programa
- 3. Perilla de ajustes
- 4. Botón de secuencia
- 5. Pantalla superior
- 6. Botón de la pantalla superior
- 7. Pantalla inferior
- 8. Botón de la pantalla inferior
- 9. Botón de activación/desactivación del fundente
- 10. Botón de configuración
- 11. Botón de inicio
- 12. Interruptor de potencia
- 13. Botón de parada
- 14. Avance por pasos del alambre
- 15. Retroceso por pasos del alambre

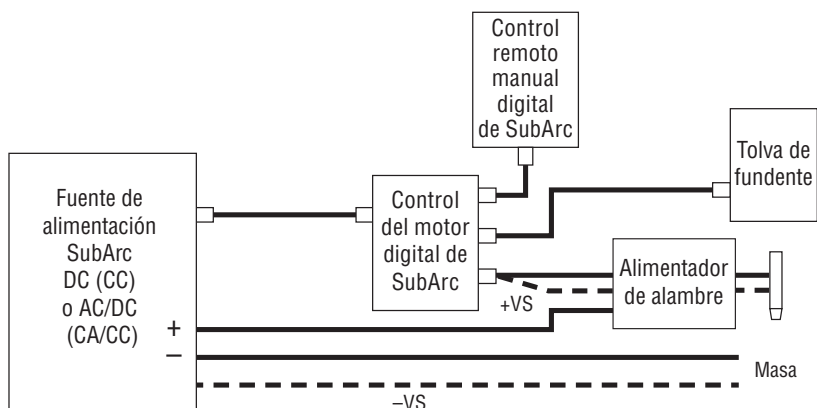
Configuración de la interfaz remota del operario y de la interfaz de SubArc

Configuración de la interfaz SubArc



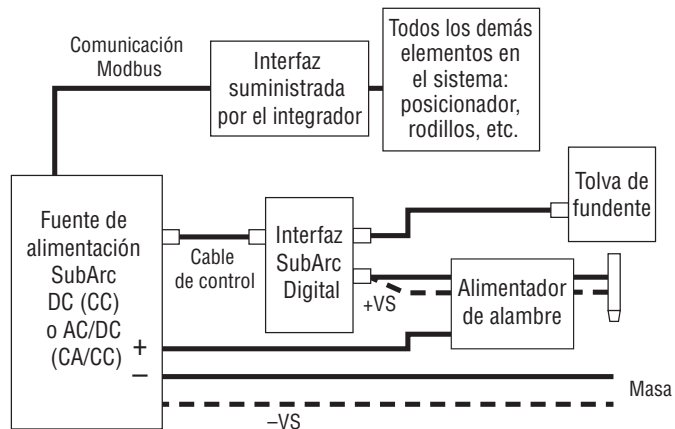
El conductor positivo está integrado en el cable de control y el cable del motor del alimentador de alambre. Se necesita un conductor negativo proporcionado por el cliente para obtener un rendimiento óptimo.

Configuración de la interfaz remota del operario de SubArc



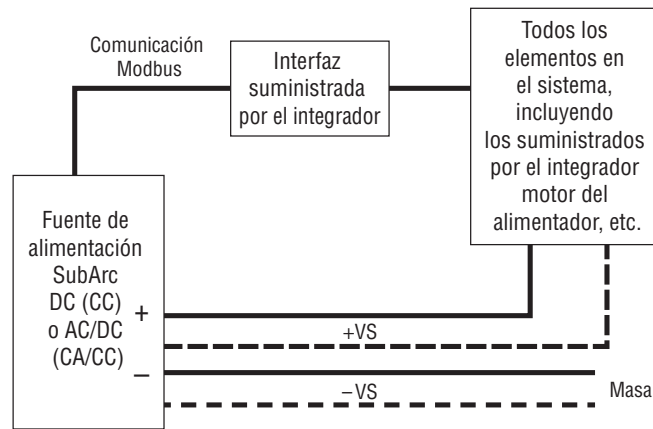
Operación de Modbus® de SubArc

Método fácil



Método fácil para integrar los componentes estándar y controlarlos con la comunicación Modbus. Con la interfaz SubArc estándar, el motor de alimentación de alambre y la tolva de fundente, un integrador puede ajustar remotamente la configuración y la operación de la interfaz SubArc. Se encuentra disponible otro documento con información sobre la interrelación.

Método de alto nivel

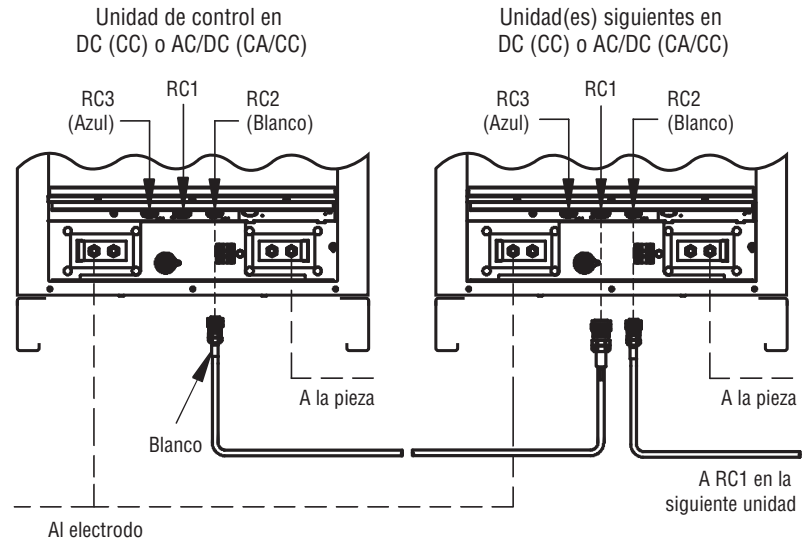


Método de alto nivel donde el integrador solo utiliza las fuentes de alimentación digitales y las controla con la comunicación Modbus. Se obtienen beneficios con el rendimiento del arco impulsado por tecnología Miller, y, al mismo tiempo, es posible la integración con una solución de soldadura personalizada.

Configuraciones en paralelo y en tándem con el sistema SubArc

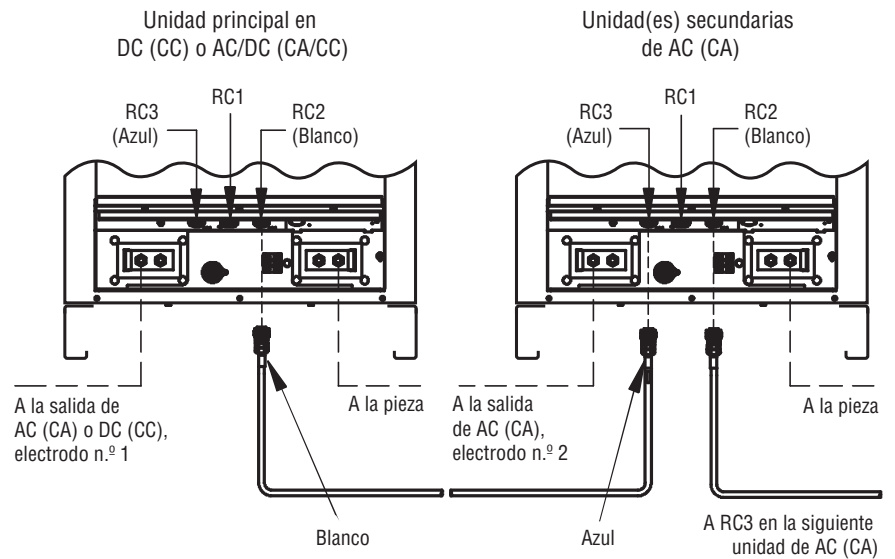
Configuración en paralelo. Solo se pueden conectar en paralelo fuentes de alimentación iguales. La configuración en paralelo de dos máquinas para aumentar la corriente de soldadura máxima se realiza tan solo conectando el cable de conexión en paralelo de RC2 en la primera unidad a RC1 en la segunda unidad. Esto funciona tanto equipos de DC (CC) como de AC/DC (CA/CC). La conexión en serie de varios equipos para obtener una mejor salida se realiza del mismo modo. No se necesitan herramientas, computadoras portátiles ni software especiales... solo basta con conectar y usar.

Conexiones en paralelo



Conexiones en tándem

Configuración en tándem. Para utilizar dos o más arcos de AC (CA), se debe cambiar la fase del arco para evitar la interacción entre arcos. La forma de realizar esto es simple. Se debe conectar el cable de conexión en tándem de RC2 en la primera unidad a RC3 en la segunda unidad. Este procedimiento automáticamente configura el cambio de fase óptimo para la soldadura con AC (CA). No se necesitan herramientas, computadoras portátiles ni software especiales... solo basta con conectar y usar.

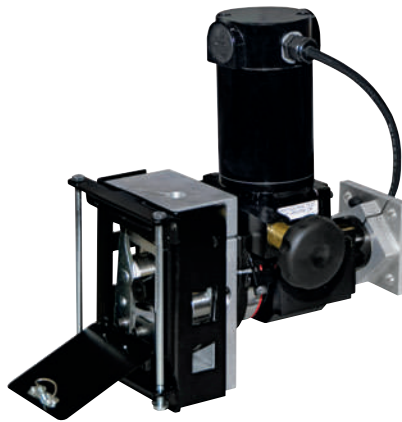


Conjuntos alimentadores de alambre



Alimentador de flejes SubArc 100 Digital, baja tensión 300940

Alimentador de alambre en ángulo recto para uso industrial con soporte de montaje. Diseñado para aplicaciones de revestimiento de regletas automatizadas.



Alimentador de alambre SubArc 400 Digital, baja tensión 300938

Alimentador de alambre en ángulo recto de velocidad estándar.

Especificaciones del alimentador de alambre (Sujetas a cambios sin previo aviso.)

Modelo	Potencia	Cordón de alimentación	Valores nominales	Velocidad de alimentación de alambre	Diámetro del alambre admitido	Peso neto
Alimentador de flejes SubArc 100 Digital, baja tensión	38 VCC	1,2 m (4 pies)	1/5 hp, 21 rpm	0,3–1,6 m/min. (10–69 pulg./min.)	N/Disp. (aplicación p/recubrimiento c/fleje)	9,1 kg (20 libras)
Alimentador de alambre SubArc 400 Digital, baja tensión	38 VCC	1,2 m (4 pies)	1/5 hp, 85 rpm	0,8–10,2 m/min. (30–400 pulg./min.)	2,4–4,8 mm (3/32–3/16 pulg.)	15 kg (33 libras)

Accesorios

Rodillos de accionamiento

132955	1,6 mm (1/16 pulg.)
132960	2,0 mm (5/64 pulg.)
132961	2,4 mm (3/32 pulg.)
132962	2,8 mm (7/64 pulg.)
132963	3,2 mm (1/8 pulg.)
193700	4,0 mm (5/32 pulg.)
193701	4,8 mm (3/16 pulg.)



Cable para SubArc en paralelo
260775015
4,6 m (15 pies)



Cable para SubArc en tándem
260878015
4,6 m (15 pies)



Antorcha p/alambre doble, 1200 A
301144 Largo, 427 mm (16,8 pulg.)
1200 A y 100 % de ciclo de trabajo.
Para alambres de 1,2–2,4 mm (3/64–3/32 pulg.).

Cables



Cables de control p/SubArc

260622030	9,1 m (30 pies)
260622050	15,2 m (50 pies)
260622060	18,3 m (60 pies)
260622080	24,4 m (80 pies)
260622100	30,5 m (100 pies)
260622120	36,6 m (120 pies)
260622200	61,0 m (200 pies)

Cable entre la interfaz o el control del motor de SubArc y la fuente de alimentación.



Cables de extensión para tolva de fundente

260623010	3 m (10 pies)
260623025	7,6 m (25 pies)
260623065	19,8 m (65 pies)

Cable entre la interfaz o el control del motor de SubArc y la tolva de fundente.



Cables para extensión del motor

254232005	1,5 m (5 pies)
254232010	3 m (10 pies)
254232025	7,6 m (25 pies)
254232065	19,8 m (65 pies)

Cable entre la interfaz o el control del motor de SubArc y el motor de accionamiento.



Cables del motor/control Continuum

263368015	4,6 m (15 pies)
263368020	6,1 m (20 pies)
263368025	7,6 m (25 pies)
263368050	15,2 m (50 pies)
263368080	24,4 m (80 pies)
263368100	30,5 m (100 pies)

Cable entre el control del motor de SubArc y el control remoto manual de SubArc.

Antorchas para arco sumergido



OBT 600 043923

600 A, antorcha de ciclo de trabajo 100% con boquilla de flujo de fundente concéntrica. Se puede utilizar con un alambre de 1,6–4,0 mm (1/16–5/32 pulg.).

Extensiones OBT 600 p/cuerpo de antorcha

043967	25,4 mm (1 pulg.)
043969	50,8 mm (2 pulg.)
043973	101,6 mm (4 pulg.)
043975	152,4 mm (6 pulg.)



OBT 1200 043900

1200 A, antorcha de ciclo de trabajo 100% con boquilla de flujo de fundente concéntrica. Se puede utilizar con un alambre de 1,6–4,8 mm (1/16–3/16 pulg.) La OBT 1200 se caracteriza por tener un adaptador de extremo reemplazable para evitar daños costosos en caso de que la antorcha choque con una obstrucción.

Extensiones OBT 1200 p/cuerpo de antorcha 043981

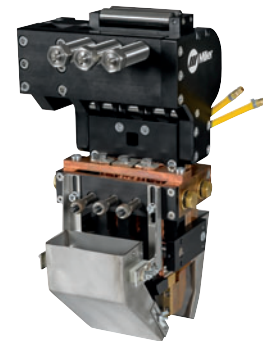
La longitud general con extensión es de 228,6 mm (9 pulg.). Longitud real de extensión: 215,9 mm (8,5 pulg.).

Puntas de contacto de OBT Torch

OBT 600	OBT 1200	Tamaño del alambre
192700	192141	1,6 mm (1/16 pulg.)
192701	199026	2,0 mm (5/64 pulg.)
192702	192142	2,4 mm (3/32 pulg.)
192703	200771	2,8 mm (7/64 pulg.)
192704	192143	3,2 mm (1/8 pulg.)
192705	192144	4,0 mm (5/32 pulg.)
—	192136	4,8 mm (3/16 pulg.)

Puntas de contacto p/antorcha p/alambre doble, 1200 A

264595	1,2 mm (3/64 pulg.)
264596	1,6 mm (1/16 pulg.)
264597	2,0 mm (5/64 pulg.)
264588	2,4 mm (3/32 pulg.)



Cabezal externo de recubrimiento de 30–90 mm 301167

3000 A y 100 % de ciclo de trabajo. Para regletas de 30–90 mm. El cabezal externo de recubrimiento refrigerado por agua debe utilizarse con el arco sumergido y el recubrimiento para soldadura por inclusión eléctrica. Consulte el documento AY/52.0 para obtener más información.

Accesorios (continuación)



Enderezador p/alambre simple 199733

Para utilizarlo con antorchas de un solo alambre OBT 600 y OBT 1200. Para alambres de 1,6–4,8 mm (1/16–3/16 pulg.).



Enderezador p/alambre doble

301160 Ajuste simple

301162 Ajuste doble/separado
Solo para antorchas de alambre doble de 1200 A.



Tolva de fundente para SubArc Digital, baja tensión 300942

Tolva de fundente con válvula de fundente automática para 11 kg (25 libras) de fundente. El tamaño de la abertura permite enganchar cualquier sistema de recuperación montado en la tolva

de fundente. Incluye una rejilla para escorias y un cable de alimentación de 3,3 m (11 pies).



Bobina de alambre 108008

Para rollo de alambre de 27 kg (60 libras). Requiere un conjunto de soporte de carrete (119438).

Conjunto de soporte de carrete 119438

Para bobina de alambre de 27 kg (60 libras).



Deslizador manual 301137

Deslizador manual para un movimiento suave y preciso de los cabezales de soldadura. El deslizador permite un ajuste de recorrido de 200 mm (7,87 pulg.) y el deslizador cruzado permite 200 x 200 mm (7,87 x 7,87 pulg.) con una capacidad de carga de 100 kg (220 kg) a 500 mm (1,64 pies).

No recomendado para trabajos en tándem.



Soporte de montaje individual de SubArc 301134

El soporte de montaje individual posiciona el cabezal de soldadura por arco individual para ofrecer un deslizamiento manual.



Soporte de montaje en tándem de SubArc 301135

El soporte de montaje en tándem es una configuración del cabezal de soldadura prediseñada para aplicaciones simultáneas. Los ajustes independientes de las antorchas primarias y secundarias se adaptan a la mayoría de las aplicaciones.



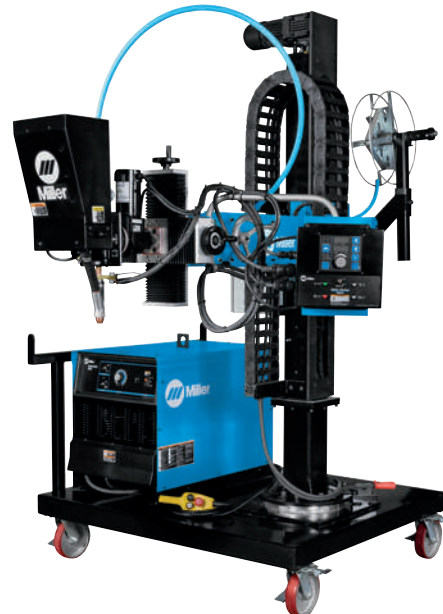
Bisagra de montaje de SubArc 301136

La bisagra de montaje permite que el cabezal de soldadura gire 90 grados con un esfuerzo mínimo. Ideal para cambiar de soldaduras longitudinales a circunferenciales.



Paquete digital de tractor de 3 ruedas de SubArc 951714

El paquete de tractor de 3 ruedas de SubArc incluye el tractor de 3 ruedas de SubArc, la interfaz de tractor de SubArc (control de soldadura y desplazamiento), el alimentador de alambre de SubArc 400, la tolva de fundente manual con capacidad para 4,5 kg (10 libras) con válvula, el carrete de alambre de 27 kg (60 libras), la antorcha OBT 600 y el enderezador de alambre. Consulte el documento AD/7.7 para obtener más información.



Sistema de soldadura portátil de SubArc

951675 Con SubArc DC 650 Digital

951676 Con SubArc DC 1000 Digital

951677 Con SubArc AC/DC Digital

El sistema de soldadura portátil de SubArc es un sistema de arco sumergido listo para soldar para recipientes a presión, tuberías de presión y soldaduras a presión que requieren posicionar el equipo para que se adapte a la aplicación deseada. Consulte el documento AD/7.6 para obtener más información.

Welding Intelligence™



Módulo Insight Core™ de 14 patillas 301072

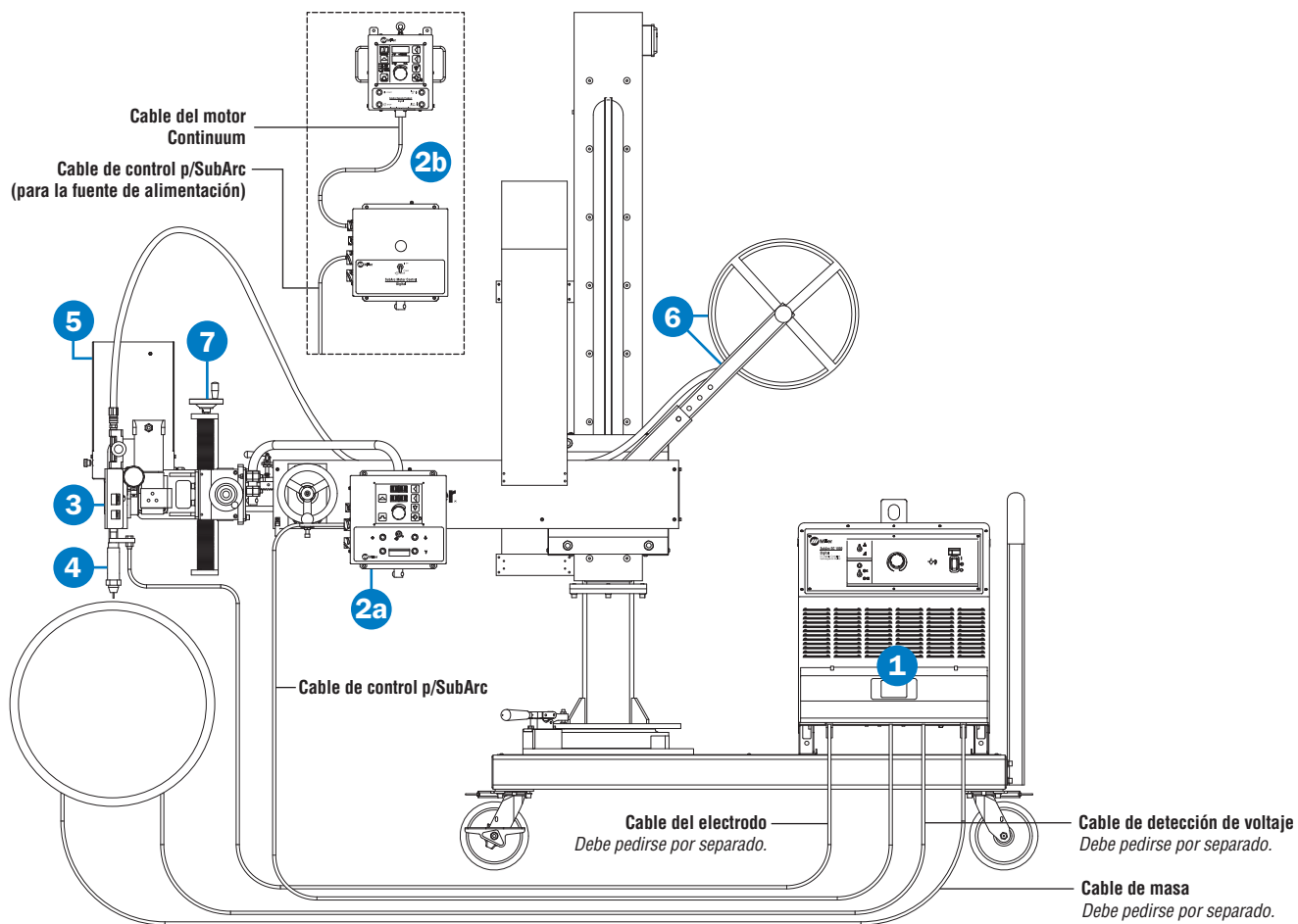
Insight Core es una solución de administración de la información de soldadura industrial en Internet que supervisa la actividad de soldadura y genera informes al respecto para obtener métricas de calidad y productividad. Requiere un adaptador Insight Core a serie SubArc Digital (301295). Consulte el folleto de Insight Core (266011) para obtener más información.



Adaptador Insight Core™ a serie SubArc Digital 301295

ArcAgent™ Auto 301346

Consulte el documento WI/1.0 para obtener más información.



1 Fuente de alimentación

Consulte la página 12 para conocer los modelos disponibles.

2 Interfaz (elija una)

- a Interfaz digital de SubArc:** consulte la página 12. Requiere un cable de control de SubArc para conectar la fuente de alimentación con la interfaz. Consulte la página 9 para conocer las longitudes de los cables.
- b Interfaz remota del operario de SubArc:** consulte la página 12. Consiste en el control del motor digital de SubArc y el control remoto manual digital de SubArc. Requiere un cable del motor Continuum y un cable del control de SubArc. Consulte la página 9 para conocer las longitudes de los cables.

3 Motor de accionamiento

Consulte la página 12 para conocer los modelos disponibles. Incluye un cable de control del motor de 1,2 m (4 pies). Consulte la página 9 para conocer las longitudes de extensión de los cables opcionales y los rodillos de accionamiento requeridos.

4 Antorcha (elija una)

- a De un solo alambre:** consulte la página 9 para las antorchas de un solo alambre, las extensiones opcionales y las puntas requeridas. Consulte la página 10 para el enderezador de alambre opcional.
- b De alambre doble:** consulte la página 9 para las antorchas de alambre doble y las puntas requeridas. Consulte la página 10 para el enderezador de alambre opcional.
- c Cabezal externo de recubrimiento (para utilizarse con el motor de accionamiento del alimentador de flejes SubArc 100 Digital de baja tensión):** Vea página 9.

5 Tolva de fundente

Vea página 10. Incluye un cable de tolva de fundente de 3,3 m (11 pies). Consulte la página 9 para conocer las longitudes de extensión de los cables opcionales.

6 Ensamble de carrete/portacarrete

Vea página 10. El carrete de alambre requiere ensamble de soporte de portacarrete.

7 Deslizador manual

Vea página 10.

Información para realizar pedidos

Equipo y opciones	N.º de stock	Descripción	Cant.	Precio
1 Fuente de alimentación				
SubArc DC 650 Digital	907622	230/460/575 V, 60 Hz		
SubArc DC 800 Digital (50 Hz) CE	907623	380/400/440 V, 50 Hz		
SubArc DC 1000 Digital	907624	230/460/575 V, 60 Hz		
SubArc DC 1250 Digital (50 Hz) CE	907625	380/400/440 V, 50 Hz		
SubArc AC/DC Digital	907620	460 V, 60 Hz		
SubArc AC/DC 1250 Digital (50 Hz) CE	907621	380/400 V, 50 Hz		
2a Cables y controles de la interfaz				
Interfaz SubArc Digital	300936	CV, control digital de AC/DC (CA/CC)		
Cables de control p/SubArc		Vea página 9		
2b				
Control del motor digital de SubArc	301425	Control del motor para el control remoto manual digital		
Control remoto manual digital de SubArc	301424	CV, control digital de AC/DC (CA/CC), requiere 301425 y cable del motor/control Continuum		
Cables del motor/control Continuum		Vea página 9		
Cables de control p/SubArc		Vea página 9		
3 Motores de accionamiento, cables de extensión y rodillos				
Alimentador de flejes SubArc 100 Digital, baja tensión	300940	Motor de accionamiento en ángulo recto, para trabajo pesado, diseñado para aplicaciones automatizadas de recubrimiento con flejes		
Alimentador de alambre SubArc 400 Digital, baja tensión	300938	Alimentador en ángulo recto, velocidad estándar		
Cables para extensión del motor (si se requiere)		Vea página 9		
Rodillos de accionamiento		Vea página 9		
4a Antorchas de un solo alambre, enderezador de alambre y puntas				
OBT 600	043923	600 A, ciclo de trabajo 100%, refrigerada por aire		
OBT 1200	043900	1200 A, ciclo de trabajo 100%, refrigerada por aire		
Extensión OBT p/cuerpo de antorcha (si se requiere)		Vea página 9		
Enderezador para alambre simple	199733	Para antorchas alambre simple		
Puntas de contacto		Vea página 9		
4b Antorchas de alambre doble, enderezador de alambre y puntas				
Antorcha p/alambre doble, 1200 A	301144	Largo, 427 mm (16,8 pulg.), 1200 A, ciclo de trabajo 100%		
Enderezador para alambre doble	301160 301162	Ajuste simple para antorcha para alambre doble solamente Ajuste doble/separado para antorcha para alambre doble solamente		
Puntas de contacto		Vea página 9		
4c Cabezal p/recubrimiento				
Cabezal externo de recubrimiento de 30–90 mm	301167	3000 A, ciclo de trabajo 100%, refrigerado por agua		
5 Tolva de fundente y cables				
Tolva de fundente para SubArc Digital, baja tensión	300942	11 kg (25 libras) de capacidad para fundente		
Cables de extensión para tolva de fundente (si se requiere)		Vea página 9		
6 Ensamble de carrete/portacarrete				
Bobina de alambre	108008	Para rollo de 27 kg (60 libras), se requiere un conjunto de soporte de carrete 119438		
Conjunto de soporte de carrete	119438			
7 Deslizador				
Deslizador simple manual	301137	Ajuste de recorrido de 200 mm (7,87 pulg.)		
Accesorios				
Cable para paralelo/ tándem de SubArc		Vea página 9		
Soportes/bisagra de SubArc		Vea página 10		
Tractor de 3 ruedas/sistema de soldadura portátil de SubArc		Vea página 10		
Welding Intelligence™		Vea página 10		

Fecha: Precio total cotizado:

Distribuido por:

