arc TORCHOLOGY
INTELLIGENT TORCH SOLUTIONS | CODESOL
www.codesol.com

CÓMO EMPEZAR

M22 Antorcha de soldadura Mig refrigerada por gas

www.codesol.com

Una antorcha industrial muy completa para aplicaciones de aluminio de 200 amperios de alto rendimiento y de baja intensidad.

Especificaciones Técnicas

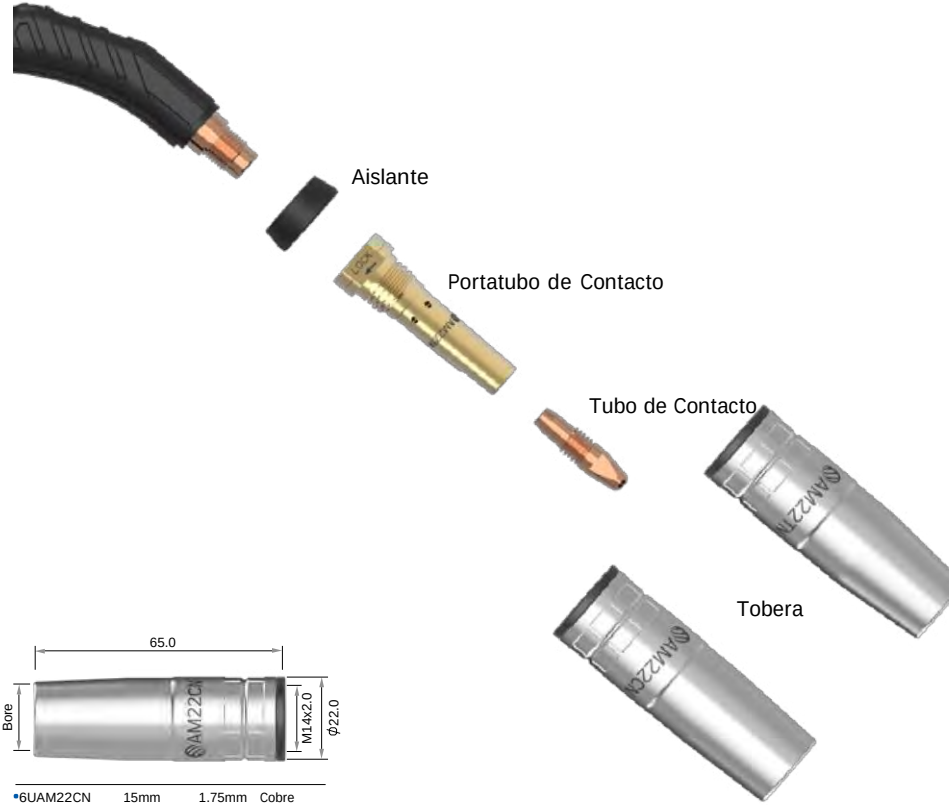
IEC/EN 60974-7

M22

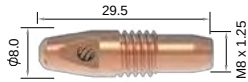
Método de refrigeración		Refrigeración por gas
Rango trabajo	CO2	250A
	Gas mixto M21	220A
	Pulsado	145A
Ciclo de Trabajo		60%
Diámetros del hilo		0.8-1.2mm

GUÍA DE CONFIGURACIÓN M22

Las antorchas M22 se suministran "listas para soldar" con todas las piezas de desgaste montadas de acuerdo con los elementos que se indican a continuación •



•6UAM22CN	15mm	1.75mm	Cobre
6UAM22TN	12mm	1.75mm	Cobre



6UAM2CT08	M8*29.5	0.8 - 0.030"	Cobre
6UAM2CT09	M8*29.5	0.9 - 0.035"	Cobre
•6UAM2CT10	M8*29.5	1.0 - 0.040"	Cobre
6UAM2CT12	M8*29.5	1.2 - 0.045"	Cobre
6UAM2CT08A	M8*29.5	0.8 - 0.030"	Cobre
6UAM2CT10A	M8*29.5	1.0 - 0.040"	Cobre
6UAM2CT12A	M8*29.5	1.2 - 0.045"	Cobre

• 6UAM22TA	Brass

• 6UAM2AP

• Indica la configuración de las piezas de desgaste estándar del paquete de la antorcha

OPCIONES DE SIRGAS

www.codesol.com

SIRGAS

Tipo de metal de aportación

Fe, Fe-MC / FC

Código	Descripción		M1	M22
6UAM1535-30	Sirga Azul x 3mt	0.6-0.9	●	○
6UAM1535-40	Sirga Azulx 4mt	0.6-0.9	●	○
6UAM1535-50	Sirga Azul x 5mt	0.6-0.9	●	○

6UAM2524-30	Sirga Roja x 3mt	1.0-1.2	○	●
6UAM2524-40	Sirga Roja x 4mt	1.0-1.2	○	●
6UAM2524-50	Sirga Roja x 5mt	1.0-1.2	○	●

6UAM1564-30	Sirga Combinada x 3mt	0.8-1.2	●	●
6UAM1564-40	Sirga Combinada x 4mt	0.8-1.2	●	●
6UAM1564-50	Sirga Combinada x 5mt	0.8-1.2	●	●

Soldadura con hilos blandos
Para soldar con hilos de aluminio, utilice un Sirga Combinada.
La instalación óptima se consigue cuando se utiliza el kit de montaje Sirga Combinada

○ Gama de piezas de desgaste estándar ● Configuración de las piezas de desgaste estándar del paquete de antorchas

CONFIGURACIÓN DE SIRGAS PARA ACERO DURO

Fe, Fe-MC/FC
SS, SS-MC/FC

Preparación de la antorcha y colocación de la sirga

Preparación de la antorcha

PASO 1

Coloque la antorcha plana y recta

- Retire la tobera.
- Retire el tubo de contacto y el portatubo de contacto.
- Retire la tuerca de retención de la sirga, gire y saque la sirga antigua.

Importante: No deben montarse las sirgas si la antorcha está doblada o enrollada

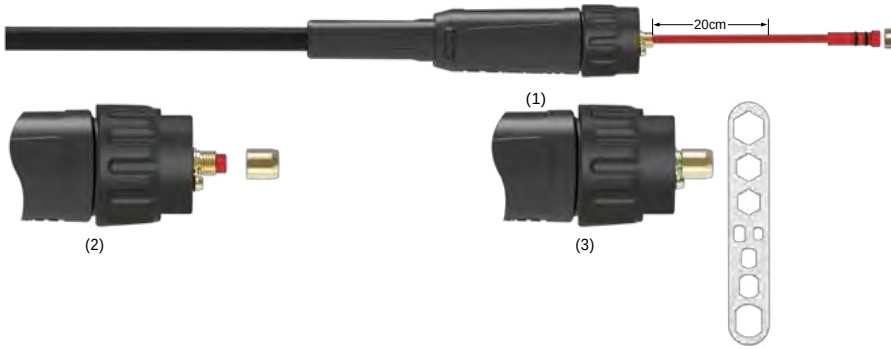
Nota:
El portatubo de contacto a la rosca del cuello es a la izquierda

Instalación de la nueva sirga

PASO 2

- Introduzca la sirga nueva con movimientos cortos de 20cm por vez.
- Gire la empuñadura si la sirga se pega al pasar por el cuello.
- Continue pasándola hasta que la boquilla de la sirga esté dentro del cuerpo de la antorcha
- Coloque la tureca de la sirga. El par es de unos 2.5Nm.

Importante: No use una sirga torcida o doblada



CONFIGURACIÓN DE SIRGAS PARA ACERO DURO

www.codesol.com

PASO 3

- Corte el exceso de sirga de manera que sobresalga unos 25mm del extremo frontal del cuello.
- Vuelva a colocar el portatubo de contacto y mida el espacio desde el portatubo hasta el frente de la rosca del cuello (Figura 1).
- Retire el exceso de material de revestimiento.
- Elimine todas las rebabas afiladas con una lima o con una amoladora.

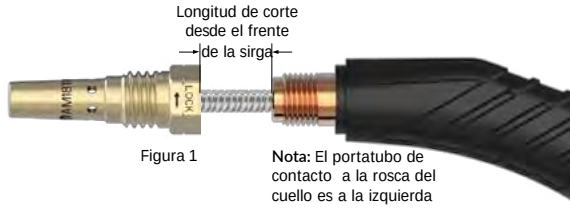


Figura 1

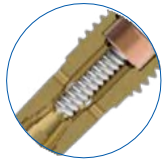
Nota: El portatubo de contacto a la rosca del cuello es a la izquierda

Importante:
El orificio interior de la sirga debe ser totalmente cilíndrico y sin rebabas.
Remove any external overhanging material prior to fitting the tip adaptor.

Paso 4

- Vuelva a montar el portatubo de contacto.
- El extremo frontal de la sirga se asienta dentro del portatubo de contacto, como se muestra en la foto A.

Nota:
El portatubo de contacto a la rosca del cuello es a la izquierda



Sección A

A

Importante:
La sirga siempre debe permanecer bajo una ligera compresión dentro de la antorcha.

Alimentación de hilo a través de la antorcha

Preparación del hilo

PASO 1

- Haga avanzar el hilo a través de la máquina unos 15-20cm. Con una lima, elimine todas las rebabas afiladas del extremo del hilo.
- Introduzca el hilo directamente en la sirga de la antorcha, tirando con cuidado de la antorcha hacia la máquina, si es necesario.
- Monte la antorcha en la máquina o en la unidad de alimentación.

Pasar el hilo a través de la antorcha

PASO 2

- Haga avanzar el hilo lentamente a través de la antorcha hasta que aparezca en el extremo del portatubo.
- Pase el hilo a través de la punta con cuidado de no rayar el orificio.
- Ajuste el tubo de contacto y vuelva a colocar la boquilla.

¡Ya puede soldar!

KIT DE CONFIGURACIÓN COMBI-LINER

CONFIGURACIÓN COMBI-LINER

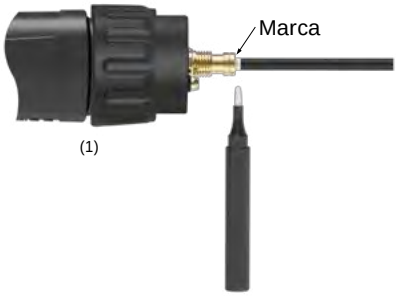
El sistema Arc M Combi de configuración de sirgas se ha desarrollado específicamente para los hilos de soldadura de aluminio. Este sistema recoge el metal de aporte directamente de los rodillos impulsores y lo dirige transfiriéndolo al tubo de contacto.

Para lograr el mejor rendimiento de la antorcha y la mejor calidad de la soldadura, es esencial seguir el procedimiento correcto de la configuración de la sirga.

La instalación óptima se logra cuando se usa el kit de configuración Combi-liner, código de referencia: AMCLST-KIT

PASO 3

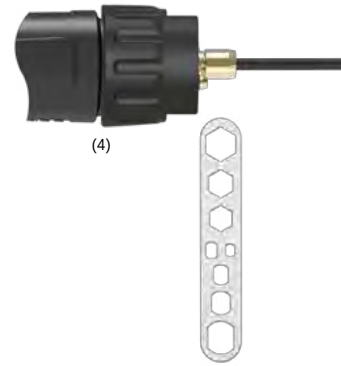
- Asegúrese de que la sirga esté ligeramente comprimida dentro del conducto de la antorcha y que la boquilla delantera pueda verse a través de los orificios del portatubo de contacto. Marque la posición en la parte trasera de la boquilla de la sirga (Figura 1).
- Retraiga ligeramente la sirga hacia atrás y coloque la boquilla de sujeción apretándola a la sirga en la posición marcada (Figura 2).
- Vuelva a colocar y apriete la tuerca de retención de la sirga (Figura 3).



(1)

(2)

(3)



(4)

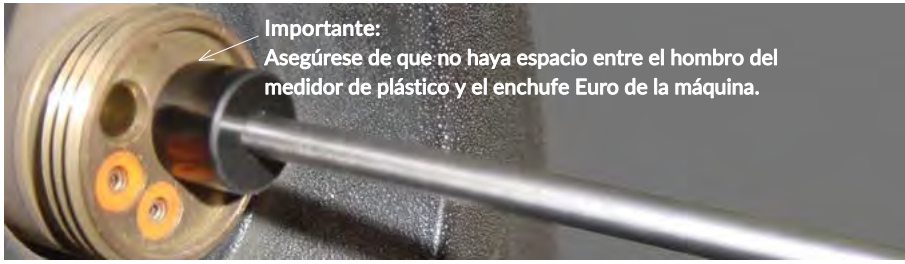
Preparación de la máquina para colocar la antorcha

Medición de la distancia a los rodillos impulsores

PASO 1

- Quite la guía de hilo antigua de la máquina / alimentador de hilo.
- Inserte el dispositivo de medición de la sirga en el enchufe Euro de la máquina.

- Asegúrese de que no haya espacio entre el hombre del medidor de plástico y el enchufe Euro de la máquina.



PASO 2

- Empuje suavemente el mandril de acero hasta que el extremo frontal toque los rodillos de alimentación del hilo.
- Retire el dispositivo de la máquina asegurándose de que no haya movimiento entre el calibre de plásto y el mandril.

www.codesol.com

PASO 3

Corte y desbarbado de la sirga

- Ponga la sirga en el dispositivo y marque el punto en la parte frontal del calibre de plástico.
- Corte la sirga con el cortador de sirgas suministrado.
- Use el afiliador de la sirga suministrado para afilar el borde delantero de la sirga.
- El afilador está preestablecido en el ángulo correcto.

Importante:
El orificio interior de la sirga debe ser totalmente cilíndrico y sin rebabas.

Retire cualquier material que sobresalga del orificio antes de la instalación.

PASO 4

Configuración correcta

- Vuelva a colocar la antorcha en la máquina y apriete la tuerca de seguridad lentamente, teniendo en cuenta la interfaz entre el extremo de la sirga y los rodillos impulsores.
- Ahora la sirga debe asentarse cerca de los rodillos impulsores.

Importante:
El extremo posterior de la sirga debe estar cerca de los rodillos impulores, sin tocarlos.

Alimentación del hilo en la antorcha

Importante:
Retire la antorcha de la máquina / alimentaror

PASO 1

Preparación del hilo

- Haga avanzar el hilo en la máquina unos 15 - 20cm. Con una lima, elimine todas las rebabas del borde delantero del metal de aportación.
- Introduzca el hilo directamente en la sirga de la antorcha, tirando con cuidado de la antorcha hacia la máquina, si fuese necesario.
- Monte la antorcha en la máquina o en la unidad de alimentación.

PASO 2

- Haga avanzar lentamente el hilo por la antorcha hasta que aparezca en el extremo del portatubo de contacto.
- Pase el hilo por el tubo de contacto con cuidado de no rayar el orificio.
- Apriete el tubo de contacto y vuelva a montar la tobera.

¡Está listo para soldar!

ANTORCHAS DE SOLDADURA MIG

GAMA INDUSTRIAL LIGERA

Haz que el trabajo sea más fácil

MPA004 / 2020.10

arc TORCHOLOGY
INTELLIGENT TORCH SOLUTIONS

CODESOL
www.codesol.com