

Sinopsis de procesos alternativos de recocido

¿Por qué es necesario recocer?

En la zona de soldadura surge una estructura endurecida según el contenido de carbono y de otros componentes de aleación del acero. Esta tiene que volver a eliminarse para que durante las siguientes fases de producción no genere una rotura.

¿Qué posibilidades hay?

Recocido controlado manualmente

El operador mantiene pulsada la tecla hasta alcanzar el color de recocido deseado. Este método depende de la experiencia del operador y de las condiciones de luz en el lugar de trabajo.

El dispositivo de recocido tiene o bien una longitud de recocido fija (NV) o la longitud de recocido es ajustable (LNV).

NV – Dispositivo de recocido de serie

Apropiado para alambre de acero con poco contenido de carbono

LNV – Dispositivo de recocido optativo

Apropiado para alambre de acero con un contenido de carbono superior al 0,5 %. Se utiliza para alambre de acero, cables de acero y alambre para hormigón pretensado.

Recocido programable con control V20

El proceso de recocido funciona controlado por programa. En los programas se memorizan los valores de potencia y los tiempos para repetir con exactitud un resultado de recocido y soldadura.

El control, perfeccionado continuamente desde hace 20 años, ofrece al usuario una alta seguridad de proceso así como un comfortable manejo intuitivo.

Recocido regulado con pirómetro

Un pirómetro registra la temperatura de recocido regulándola según una curva de temperatura ajustada previamente. Este proceso especial se utiliza en la mecanización de aceros con una exigencia de calidad extremadamente alta.



Control de soldadura y recocido V20

- La nueva generación del control de soldadura combina las funciones de eficacia probada con una guía del usuario intuitiva.
- La pantalla de 5,7 pulgadas posibilita el uso de una guía de menús especialmente clara.

Características más destacadas del modelo V20

- Guía intuitiva de menús
- Gran pantalla de 5,7"
- Ranura para tarjeta SD estándar
- Completamente compatible con versiones anteriores
- Asunción de programas de soldadura ya existentes

- La ranura para tarjeta SD integrada permite cambiar fácilmente y con rapidez los programas de soldar de un control a otro.
- También pueden transmitirse los programas de soldadura ya existentes que procedan de otros controles precedentes.
- Las tarjetas SD pueden leerse en cualquier ordenador que disponga de un lector de tarjetas usual en el comercio. Ello permite poder archivar, editar y administrar los programas de soldadura con facilidad.
- Con la asignación de contraseñas pueden asegurarse determinados sectores contra un acceso sin autorización como, por ejemplo, cambiar los parámetros de soldadura.

- El control V20 puede detectar y compensar fluctuaciones de tensión del $\pm 8\%$. La frecuencia de la red se identifica automáticamente.
- Ahora se puede hacer el recocido en hasta tres segmentos controlado por tiempo. Ello permite tratar posteriormente de forma óptima incluso los materiales más críticos.
- El cambio del modelo V12 al nuevo V20 se hace sencillamente cambiando la unidad de control.
- La posibilidad de dar cualquier nombre a los programas de soldadura permite al usuario utilizar definiciones internas de la empresa.

STRECKER

AUGUST STRECKER GmbH & Co.KG

Apartado Postal 1337
D-65533 Limburg/Lahn - Alemania

Telefono: ++ 49 64 31 96 10 - 0
Telefax: ++ 49 64 31 4 42 21
e-mail: sales@strecker-limburg.de
Internet: www.strecker-limburg.de

V20 - 0801s

