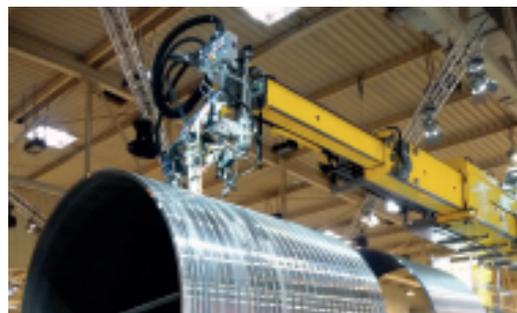
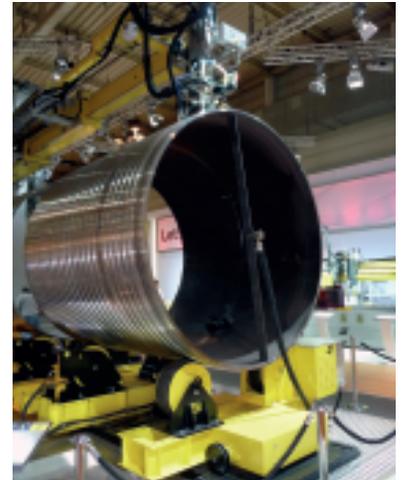


# Soluciones en Corte y Soldadura Automatizada

Capital Goods



# Contenido

## Sistemas de Corte CNC

CrossbowHD	3
Eagle CS	4
Shark CS	5

## Plasmas Automatizados

Sistemas Automatizados de Corte Plasma Serie A	7
Sistemas de Corte por Plasma m2 200i	9

## Sistemas de Corte CNC de Precisión ESAB

ESAB PHOENIX PXE	12
Plasma de Precisión iSeries ESAB	13
Tecnologías de corte ESAB	15
Estaciones Disponibles Equipos ESAB	16

## Sistemas Para Actualización de Equipos de Corte CNC

Sistemas Para Actualización de Equipos de Corte CNC	18
---	----

## Sistemas Para Automatización de Soldadura

Sistemas de Arco Sumergido ESAB	20
Componentes de proceso Arco Sumergido	20
Fuente LAF 1001	21
Fuente Aristo 1000 AC/DC	21
PEK controlador de proceso	21
Carros / Tractores / Columnas Proceso SAW	
Carro para montaje sobre viga	22
Tractor SAW A2T	22
Versotrak EWT 1000	23
Columnas CAB	23
Portico Mechtrac	24
Opciones de Sistemas SAW	24
GMH	24
OPC	24
Equipo de Manipulación	
Viradores	25
Mesas de Giro	25

## Equipos para Mecanización de Soldadura

Sistemas de mecanización de soldadura	27
Equipo de mecanización para todas las posiciones	27
Railtrac B42V	28
Miggytrac B501	29
Miggytrac B5001	29

## Robótica

Sistemas Antorchas para Robotica TBI	31
--------------------------------------	----

## Soluciones de Soldadura Robótica ESAB

Fuente ARISTO 500ix	32
Controlador de fuente ARISTO U82	32
ESAB SOLUTIONS	33

## Orbitales

Sistemas Automáticos de Soldadura Tig Orbital	36
---	----

# Sistemas de Corte CNC



# CROSSBOW HD



## Máquina de corte CNC flexible, portátil y económica

CrossbowHD es una máquina portátil para el corte automático de láminas de 1,5 metros de ancho y hasta 3.1 o 6.1 metros de longitud, dependiendo de los rieles.

Versátil, la máquina está equipada para el corte por plasma u oxicorte usando una antorcha automática.

Viene con el CNC integrado y la programación se realiza directamente en el software de anidamiento de la máquina de una manera simple y rápida.

- Sistema modular: todas las piezas se pueden transportar y el ensamblaje requiere de solo una persona con herramientas simples.
- La manguera y los cables pasan a través del brazo de desplazamiento y todas las conexiones cuentan con acoples rápidos.
- Válvulas solenoides individuales para controlar gases de oxcombustible. Por lo tanto, el operador no necesita cerrar o abrir manualmente el gas directamente en la antorcha.
- Sistema de elevación de barrena sin tornillo: más precisión en el levantamiento y descenso de la antorcha.
- El sistema de detección de arranque puede ser por presión o control eléctrico.
- Compartimiento para almacenar consumibles y otros artículos.
- Motorización con retroalimentación para mayor control y precisión. Hybrid Servomotor.



Antorcha automatizada para corte por plasma



Soplete para corte oxicombustible

### Especificaciones

Ancho Máximo de Corte	1.500 mm
Longitud Máximo de Corte	3.200 mm
Velocidad Máxima de desplazamiento	6.000 mm/min
Ancho Total del brazo de desplazamiento	2.430 mm
Longitud Total del riel	4.000 mm
Dimensiones (An x L x Al)	430 x 650 x 360 mm
Peso total	142 kg
Tensión de Entrada	1Ø – 220V 50Hz

### Códigos

Códigos	SAP
Crossbow HD 3000x1500 (incluye controlador CNC + brazo de desplazamiento, rieles de 3,2 m, cable de alimentación)	617116

Fuentes Plasma ESAB	A40i	A60i	A80	A120
Corriente nominal de corte	40 A	60 A	80 A	120 A
Corte Recomendado	6 mm	10 mm	12 mm	15 mm
Corte Máximo	12 mm	15 mm	20 mm	20 mm
Corte de borde	25 mm	25 mm	30 mm	40 mm
Ciclo de Trabajo 100%	30 A	50 A	70 A	100 A
Alimentación	220VAC, 1/3Ø 440VAC, 1/3Ø 380VAC, 3Ø 600VAC, 3Ø			
Requisitos de gas	189 l/min @ 5.2 bar			

# EAGLE CS

## Sistema de corte CNC compacto



ESAB sigue estando a la vanguardia de los sistemas de corte térmico. El nuevo Eagle CS es el más reciente diseño de máquina integral de ESAB que ofrece un funcionamiento excepcional mediante una grúa pórtico resistente.

- **RESISTENCIA:** diseño resistente que ofrece un gran rendimiento y una vida útil extensa.
- **RENDIMIENTO:** gran velocidad, excelente precisión y movimiento suave que producen piezas de mayor calidad.
- **PRODUCTIVIDAD:** innovación tecnológica y automatización de todo el proceso que producen la más alta productividad en cualquier aplicación de corte.
- **DISEÑO COMPACTO:** instalación rápida y fácil, espacio mínimo en el piso y fácil carga / descarga gracias al diseño compacto y unificado.



CNC simple con fácil operación guiada por menús



Sistema de detección de altura inicial para protección contra choques e un funcionamiento completamente automático.

Especificaciones	
Fuente de alimentación	1 fase, 220V, 60 Hz
Ancho de corte	1500 mm
Longitud de corte	3000 mm
Espacio Requerido	2700 x 3830 mm
Unidad Plasma	1 torch, hasta 120A
Espesor de Corte Plasma	3 – 20 mm
Unidad Oxicorte	1, opcional
Espesor de Corte Oxicorte	6 – 30 mm
Mesa de Corte	Agua
Sistema operativo	HG616T CNC
Velocidad máxima de posicionamiento	8000 m/min
Velocidad de posición recomendada	3000-6000
Precisión de posicionamiento	0.5/100 mm
Precisión de repetibilidad	0.2/1000 mm

Fuentes Plasma ESAB	A40i	A60i	A80	A120
Corriente nominal de corte	40 A	60 A	80 A	120 A
Corte Recomendado	6 mm	10 mm	12 mm	15 mm
Corte Máximo	12 mm	15 mm	20 mm	20 mm
Corte de borde	25 mm	25 mm	30 mm	40 mm
Ciclo de Trabajo 100%	30 A	50 A	70 A	100 A
Alimentación	220VAC, 1/3Ø 440VAC, 1/3Ø 380VAC, 3Ø 600VAC, 3Ø			
Requisitos de gas	189 l/min @ 5.2 bar			

ESAB CutSkillAutomation  
**SHARK CS**  
 Sistema de corte CNC



ESAB sigue a la vanguardia de los sistemas de corte térmico. El nuevo SHARK CS es el último diseño de ESAB y ofrece una alta productividad, un rendimiento excepcional y un gran valor con una operación fácil. Un robusto pórtico ofrece un alto rendimiento y una larga vida útil para una productividad siempre confiable.

- **FUERZA:** Diseño robusto que ofrece alto rendimiento y larga vida útil.
- **RENDIMIENTO:** Alta velocidad, excelente precisión y movimiento suave que produce piezas de mayor calidad.
- **PRODUCTIVIDAD:** la innovación tecnológica y la automatización de todo el proceso produce la mayor productividad en cualquier aplicación.
- **FÁCIL DE USAR:** la interfaz de usuario de pantalla táctil simple y potente es fácil de aprender y operar, lo que permite una configuración más rápida y una mayor productividad.

**El modelo puede cambiar de acuerdo al país.**



Los accionamientos potentes y las cajas de engranajes de precisión proporcionan un excelente movimiento y una larga vida útil



Guías lineales para movimiento suave e preciso. Con estación de plasma de alta precisión y velocidad.



El iCNC Performance presenta una interfaz de pantalla táctil fácil de usar con muchas características de productividad, como el anidamiento y el cálculo de costos.

Especificaciones	
Longitud de riel	8.000 y 14.000 mm
Procesos	Plasma y oxicorte
Espesor de corte por plasma	Dependiendo del sistema de plasma
Cantidad máxima de sopletes de plasma	1
Espesor de corte por oxicorte	Hasta 100 mm
Cantidad máxima de sopletes de oxicorte	Configuración estándar 1 - opcional 2
Cantidad máxima por plasma	1
Velocidad máxima de posicionamiento	12.000 m/min
Longitud efectiva	6.000 y 12.000mm
Ancho efectivo	3.200 mm

# Plasmas Automatizados



# Sistemas Automatizados de Corte Plasma Serie A



Fuente de alimentación A40i



Fuente de alimentación A60i

Los sistemas de la Serie A se basan en una plataforma industrial de eficacia probada. La Serie A ofrece características estándar para satisfacer las necesidades de muchas aplicaciones automatizadas. Con todas las ventajas del soplete Torch y sistemas de fiabilidad probada, la Serie A automatizada ofrece la mayor productividad, la mejor precisión y el máximo rendimiento.

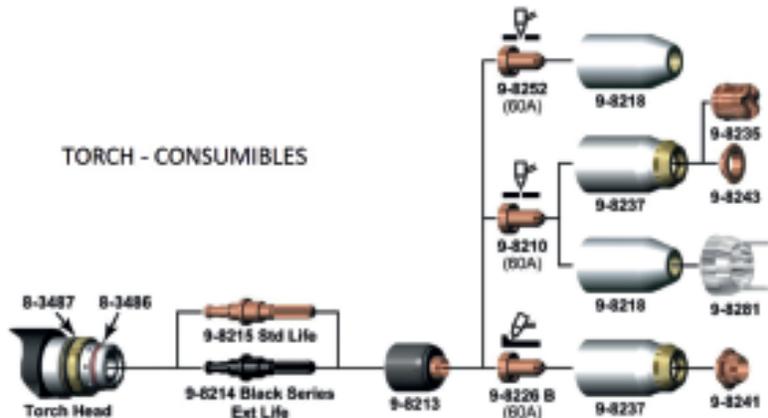
- Todas las unidades cuentan con un ciclo de trabajo del 80 %.
- Alimentación monofásica de 208 V o 230 V disponible en todas las unidades.
- Calidad de corte superior de hasta 120 A.
- Diseño ligero y compacto.
- Resistente en los entornos más adversos.



Fuente de alimentación A80



Fuente de alimentación A120



## Amperaje de entrada a máx. potencia, monofásico o trifásico

Modelo	208 V	230 V	380 V	400 V	480 V	600 V
A40i	24.1/14.6 A	21.8/13.1 A	7.7 A	7.4 A	10.4/6.3 A	-
A60i	-	-	12.9 A	12.3 A	10.5 A	-
A80	99/46 A	95/49 A	-	-	59/29 A	-/22 A
A120	126/61 A	118/56 A	-	-	76/37 A	-/28 A

# Sistemas Automatizados de Corte Plasma Serie A



<b>Especificaciones</b>				
	<b>A40i</b>	<b>A60i</b>	<b>A80</b>	<b>A120</b>
Salida máxima	40 A	60 A	80 A	120 A
Corte recomendado	6 mm (1/4 in)	10 mm (3/8 in)	12 mm (1/2 in)	15 mm (5/8 in)
Corte máximo	12 mm (1/2 in)	15 mm (5/8 in)	20 mm (3/4 in)	20 mm (3/4 in)
Distancia máxima al borde	25 mm (1 in)	25 mm (1 in)	30 mm (1-1/4 in)	40 mm (1-1/2 in)
Alimentación de red, 50/60 Hz	208-230 V o 460 V, monofásico o trifásico 380-400 V, trifásico 600 V, trifásico	208-230 V o 460 V, monofásico o trifásico 380-400 V, trifásico 600 V, trifásico	208-230 V o 460 V, monofásico o trifásico 380-400 V, trifásico 600 V, trifásico	208-230 V o 460 V, monofásico o trifásico 380-400 V, trifásico 600 V, trifásico
Rango de salida	10-40 A	10-60 A	30-100 A	30-120 A
Potencia de salida	4.8 kW	7.9 kW	12 kW	15.4 kW
Salida nominal	40 A a 80 % del ciclo de trabajo 30 A a 100 % del ciclo de trabajo	60 A a 80 % del ciclo de trabajo 60 A a 50 % del ciclo de trabajo 50 A a 100 % del ciclo de trabajo	80 A a 80 % del ciclo de trabajo 70 A a 100 % del ciclo de trabajo	120 A a 80 % del ciclo de trabajo 100 A a 100 % del ciclo de trabajo
Voltaje máximo de circuito abierto	300 V CC	300 V CC	260 V CC	260 V CC
Presión de aire del soplete	5.2 bar (75.4 psig)	5.2 bar (75.4 psig)	5.2 bar (75.4 psig)	5.2 bar (75.4 psig)
Consumo de aire del soplete	189 l/min (400.5 cfh)	189 l/min (400.5 cfh)	189 l/min (400.5 cfh)	189 l/min (400.5 cfh)
Peso, incluyendo cable y soplete	15.9 kg (35 lb)	15.9 kg (35 lb)	28.6 kg (63 lb)	28.6 kg (63 lb)
Dimensiones, La x An x Al	536 x 199 x 359 mm (21.1 x 7.8 x 14.1 in)	536 x 199 x 359 mm (21.1 x 7.8 x 14.1 in)	660 x 248 x 343 mm (30 x 9.7 x 13.5 in)	660 x 248 x 343 mm (30 x 9.7 x 13.5 in)
Grado de protección	IP23C	IP23C	IP23C	IP23C
<b>Corte recomendado</b>				
Calibre de 0.5 a 2.0 mm (de 0.02 a 0.08 in)	•	•	•	•
6 mm (1/4 in)	•	•	•	•
10 mm (3/8 in)		•	•	•
12 mm (1/2 in)			•	•
15 mm (5/8 in)				•
<b>Aplicaciones</b>				
Placas metálicas: ductos, trabajos artísticos, paneles de tráiler.	•	•	•	•
Fabricación ligera: utensilios de cocina, paneles para carrocería automotriz, tuberías.		•	•	•
Fabricación mediana: componentes industriales, chasis y carrocería para camiones.			•	•
Fabricación pesada: maquinaria pesada y componentes estructurales, tuberías.				•

# Sistemas de Corte por Plasma m2 200i

## La última generación de flexibilidad y fiabilidad en el corte por plasma.



### ESAB m2 200i

Sistema de mecanizado por plasma de 200 amperios, fácil de usar para el corte de producción de acero dulce, acero inoxidable y aluminio. El control manual de gas permite que las presiones del plasma y del gas secundario se controlen con precisión en la fuente de alimentación con reguladores individuales. El gas del plasma puede ser aire, oxígeno, nitrógeno o argón-hidrógeno (se requiere cambio manual).

### Menor costo por pieza.

Las elevadas velocidades de corte y la alta calidad de corte con una mínima cantidad de escoria, la deformación reducida y una pequeña zona afectada por el calor dan como resultado menos operaciones secundarias que reducen aún más los costos generales de producción. Use aire como el gas del plasma para tener el menor costo posible por pieza, elija oxígeno o nitrógeno cuando la aplicación exija una mejor calidad de corte.

### Fiabilidad superior

Un ciclo de trabajo completo del cien por ciento permite al sistema manejar los requisitos de producción más exigentes con la más alta fiabilidad. El diseño SpeedLok del soplete m2 200i ofrece el cambio de consumibles más rápido en la industria y la concentricidad para una calidad de corte que se puede repetir.

### Características

- Sistema de plasma de 200 amperios controlado por microprocesador para aplicaciones de corte mecanizado de trabajo pesado
- Único sistema de plasma en esta gama que ofrece la tecnología WMS (Water Mist Secondary, "Rocío de agua como gas secundario") para una excelente calidad de corte en materiales no ferrosos
- Soplete patentado SpeedLok™ para cambios rápidos de consumibles
- Tecnología de ventilador y bomba bajo pedido que mejora la fiabilidad



Especificaciones	
Potencia nominal	200 A
Rango de salida	5-200 A
Salida	170 V
Voltios de entrada	380 V, trifásico, 50-60 Hz 400 V, trifásico, 50-60 Hz 480 V, trifásico, 50-60 Hz
Amperios de entrada	63 A a 380 V 60 A a 400 V 50 A a 480 V
Ciclo de trabajo (a 104 °F / 40 °C)	100 % (40 kW)
Voltaje de circuito abierto máximo	Con hasta 425 V
Gas del plasma	Aire, O <sub>2</sub> , Ar-H <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> hasta 120 psi (8.3 bar)
Gas de protección	Aire, N <sub>2</sub> hasta 120 psi (8.3 bar)
WMS (rocío de agua como gas secundario)	H <sub>2</sub> O a 10 GPH (0.6 l/min)
Peso de la fuente de alimentación	215 kg (475 lb)
Dimensiones (La x An x Al)	1031 x 698 x 1219 mm (40.6 x 27.5 x 48.0 in)
Certificaciones	CSA, CE, CCC

Especificaciones de corte			
	Acero dulce	Acero inoxidable	Aluminio
Perforación de producción	25 mm (1 in)	25 mm (1 in)	25 mm (1 in)
Perforación máxima	35 mm (1¼ in)	35 mm (1¼ in)	35 mm (1¼ in)
Máximo inicio desde el borde	50 mm (2 in)	50 mm (2 in)	50 mm (2 in)

# Sistemas de Corte por Plasma m2 200i

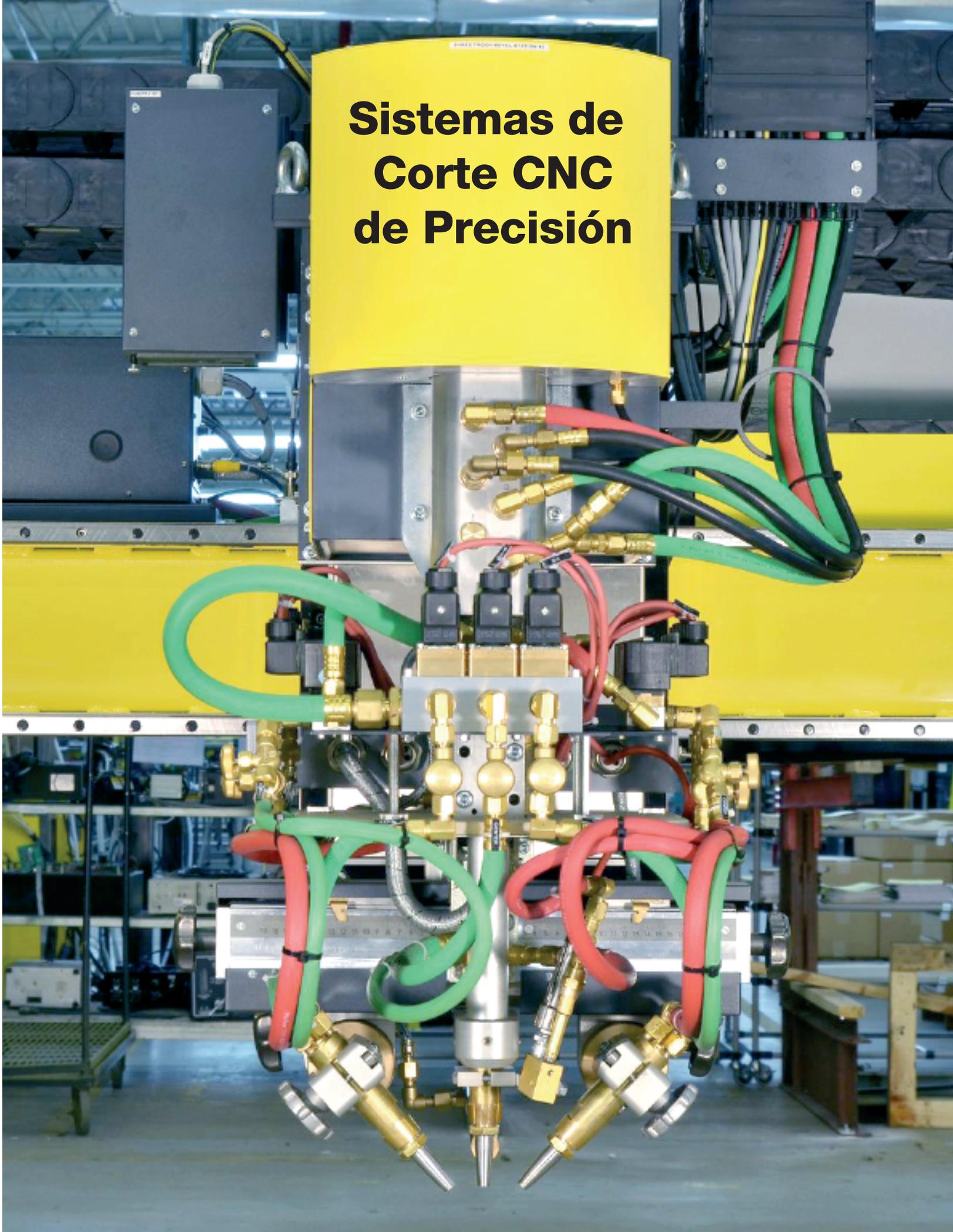
La última generación de flexibilidad y fiabilidad en el corte por plasma.



Tabla de velocidad de corte					
Espesor (in)	Velocidad (ipm)	Amperios	Plasma/protección	Espesor (mm)	Velocidad (mm/min)
<b>Acero dulce</b>					
21 ga	500	55	Aire/Aire	1	11500
10 ga	190			3	5460
3/16	130			5	3180
1/4	150	100	Aire/Aire	6	4150
1/2	75			12	1960
3/4	30			20	720
1	20			25	520
3/8	130	200	Aire/Aire	10	3190
1/2	100			12	2710
3/4	60			20	1430
1	35			25	920

Tabla de velocidad de corte (continuación)					
Espesor (in)	Velocidad (ipm)	Amperios	Plasma/protección	Espesor (mm)	Velocidad (mm/min)
<b>Acero inoxidable</b>					
16 ga	350	55	Aire/Aire	1.5	9750
10 ga	100			4	2180
3/16	60			5	1450
1/4	100	100	Aire/Aire	6	3020
3/8	65			10	1580
1/2	45			12	1260
1/4	60	100	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	6	1750
3/8	50			10	1210
1/2	35			12	970
3/4	60	200	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	20	1450
1	40			25	1000
<b>Aluminio</b>					
16 ga	400	55	Aire/Aire	2	8790
3/16	100			5	2360
1/4	100	100	Aire/Aire	6	2650
1/2	45			12	1310
3/4	35			20	890
1/4	60	100	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	6	1640
3/8	50			10	1210
1/2	35			12	970
3/4	70	200	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	20	1700
1	60			25	1000

# Sistemas de Corte CNC de Precisión



## ESAB PHOENIX



Phoenix es una máquina que ofrece una mejor calidad de corte y mayores velocidades de corte a menores costos operativos, y permite una integración sofisticada en métodos de producción automatizados.



Especificaciones	Phoenix CS
Ancho de vía (mm)	4000, 4500, 5000, 5500, 6000
Ancho de corte aproximado	Ancho de vía: 800 mm
Longitud de la pista (m)	4 a 30
Longitud de estacionamiento	2000 mm
Posibles arreglos de herramientas	1 plasma solamente 1 plasma + 1 oxy-fuel 1 plasma + 2 oxy-fuel 1 plasma + 3 oxy-fuel 1 - 4 oxy-fuel
Max. Herramientas	4
Max. Estaciones de Herramientas	4 (with stainless steel band)
Max. Antorchas de Plasma	1
Max. Oxy-Fuel Antorchas	4
Max. Herramientas de marcado	Marking only with plasma torch
Max. Plasma Espesor (mm)	50
Max. Oxy-Fuel Espesor (mm)	150
Tipo de control de gas Oxi-Fuel	Reguladores Manuales
Max. Velocidad transversal (mm / min)	18000 mm/min
Biselado de plasma	Si, con DMX
Oxy-Fuel Bisel	No
Plasma Options	m2-200i - iSeries 100 – 400
Tipo Antorcha Oxy-Fuel	Victor
Oxy-Fuel Antorcha Ignicion	Encendedor de llama piloto automático
Opciones de marcado	Marca de plasma con antorcha de plasma
CNC	ESAB Vision T5

# Plasma de Precisión iSeries ESAB

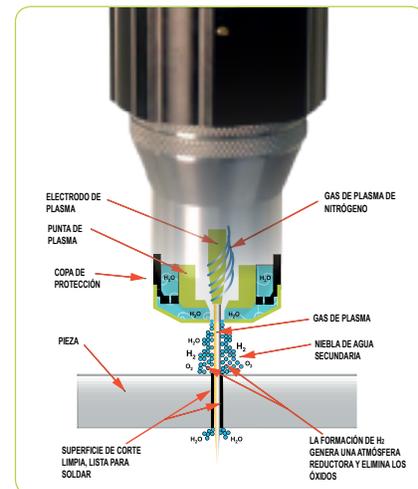


La nueva tecnología iSeries de ESAB hace posible alcanzar un nivel aún más elevado de productividad, flexibilidad y confianza en el corte por plasma de alta precisión. Con rendimiento superior en acero dulce y metales no ferrosos que iguala o sobrepasa el de otros sistemas en su clase.

- HeavyCut™ proporciona la mejor calidad de corte, precisión y vida útil de los elementos con partes de desgaste XTremeLife™
- El proceso Water Mist Secondary (WMS®) brinda calidad de corte incomparable en metales no ferrosos
- La mayor velocidad de corte sobre acero inoxidable (hasta tres veces más rápida que otros sistemas de corte similares)
- Las piezas de trabajo pueden llevarse directamente de la mesa de corte a donde serán soldadas, pintadas o ensambladas sin necesidad de costosas operaciones secundarias
- Cortes sin desperdicio de excelente calidad usando plasma de oxígeno (O<sub>2</sub>) en acero dulce



Plasma N<sub>2</sub> / H<sub>2</sub>O  
en metales no ferrosos



Especificaciones de corte	100i	200i	300i	400i
<b>Acero dulce</b>				
Corte recomendado	12 mm (1/2 in)	25 mm (1 in)	40 mm (1 1/2 in)	50 mm (2 in)
Corte máximo	15 mm (5/8 in)	40 mm (1 1/2 in)	45 mm (1 3/4 in)	50 mm (2 in)
Inicio desde del borde (máximo)	20 mm (3/4 in)	65 mm (2 1/2 in)	75 mm (3 in)	90 mm (3 1/2 in)
<b>Acero inoxidable</b>				
Corte recomendado	12 mm (1/2 in)	25 mm (1 in)	25 mm (1 in)	50 mm (2 in)
Corte máximo	15 mm (5/8 in)	25 mm (1 in)	<b>30 mm (1 1/4 in)</b>	50 mm (2 in)
Inicio desde del borde (máximo)	20 mm (3/4 in)	50 mm (2 in)	50 mm (2 in)	<b>100 mm (4 in)</b>
<b>Aluminio</b>				
Corte recomendado	12 mm (1/2 in)	20 mm (3/4 in)	25 mm (1 in)	50 mm (2 in)
Corte máximo	15 mm (5/8 in)	25 mm (1 in)	<b>30 mm (1 1/4 in)</b>	60 mm (2 1/2 in)
Inicio desde del borde (máximo)	20 mm (3/4 in)	50 mm (2 in)	50 mm (2 in)	90 mm (3 1/2 in)

# Plasma de Precisión iSeries ESAB



Con la tecnología de potencia modular StepUp™, su sistema tiene la flexibilidad de crecer con su negocio. Puede comenzar con un iSeries 100i y, cuando esté listo, expanda a un sistema de 200, 300 o 400 Amp. Con el iSeries, nunca tendrá que preocuparse por elegir el sistema correcto. Un técnico de campo puede instalar un nuevo bloque inversor en menos de 30 minutos.

La tecnología de gas dual iSeries Torch proporciona uno de los flujos de plasma de mayor densidad de arco en la industria para cortes de precisión sobre acero dulce, acero inoxidable, aluminio y otros materiales no ferrosos. Las opciones de gas de plasma incluyen aire, N<sub>2</sub>, O<sub>2</sub>, Ar-H<sub>2</sub> y Ar para marcar. Las opciones de gas de protección incluyen Aire, N<sub>2</sub>, O<sub>2</sub> o Ar-H<sub>2</sub> y H<sub>2</sub>O

Los sistemas de alta precisión iSeries ofrecen una calidad de corte superior, a velocidades de corte superiores.

La velocidad de corte más alta en su clase en acero inoxidable: hasta 3 veces más rápido que los sistemas de corte similares.

Reducción del tiempo de inactividad durante los cambios de piezas con el diseño del cartucho SpeedLok™.

Menor tiempo de conmutación entre el proceso de marcado y corte para un mayor rendimiento diario



www.weststarco.com

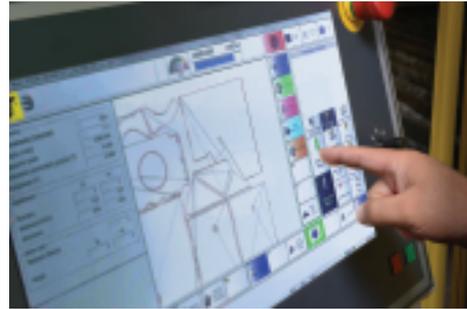


# Tecnologías de corte ESAB



## CNC VISION T5

- Único panel para control de corte plasma y oxicorte no se necesita controles adicionales
  - Sistema multitarea, permite realizar varias tareas al mismo tiempo
  - Pantalla táctil para fácil manejo intuitivo
  - Manejo de todos los componentes del equipo , plasma y estaciones desde el mismo control .
- Sistema de conexión por red para acceso remoto a servicio.



## Enhanced Hole Technology™ (EHT)

EHT-Tecnología agujero mejorado™ es un conjunto de productos, tecnologías integradas que trabajan juntas para producir agujeros con la mayor cilindridad y entregar la mejor calidad posible en las aristas con el mínimo de rebaba. El sistema captura la mejor técnica de corte de perforación y ya está integrado en el software Columbus III y base de datos del controlador Vision® T5.



## SmartCycle Technology

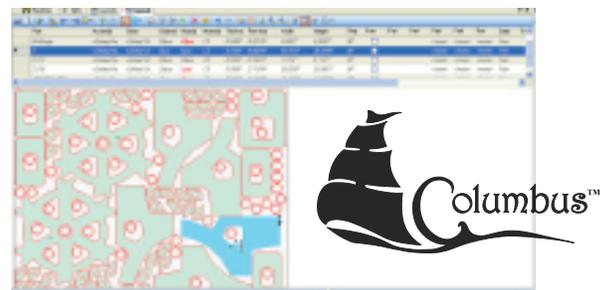
La tecnología SmartCycle™ es todo sobre la eliminación de tiempos y movimientos improductivos. Al eliminar el sensado de la altura inicial donde es posible, y eliminar el retorno total de la antorcha después del corte, el tiempo necesario para cortes repetitivos pueden ser reducido.



www.weststarco.com

## Software Anidamiento Columbus

- Anidamiento automático
- Entrada y administración de datos de piezas  
CAD interno
- Exportación de cálculos.
- Cálculo de tiempos, recorridos, pesos y áreas del diagrama de anidación y lista de piezas.
- Organización y gestión de formas para ser ejecutado



# Estaciones Disponibles Equipos ESAB



Perforación totalmente automatizada combinada con corte térmico en la misma pieza



Sistema de corte biselado con proceso oxicorte, con capacidad de biselés I, V, Y, X, y K . Cabezal con giro automático infinito



Sistema de corte biselado con proceso oxicorte, con capacidad de biselés I, V, Y, X, y K . Cabezal con giro manual.



Sistema de corte para rejillas metálicas con proceso oxicorte



Sistema de corte biselado para proceso plasma , cabezal DMX

www.weststarco.com

Nota: Las herramientas opcionales disponibles en cada máquina depende del modelo del equipo seleccionado

# Sistemas Para Actualización de Equipos de Corte CNC



# Sistemas Para Actualización de Equipos de Corte CNC



## Moderniza tu equipo optimizando costos

Los sistemas de plasma integrados han revolucionado el corte por plasma de alta calidad, automatizado y de alta capacidad industria.

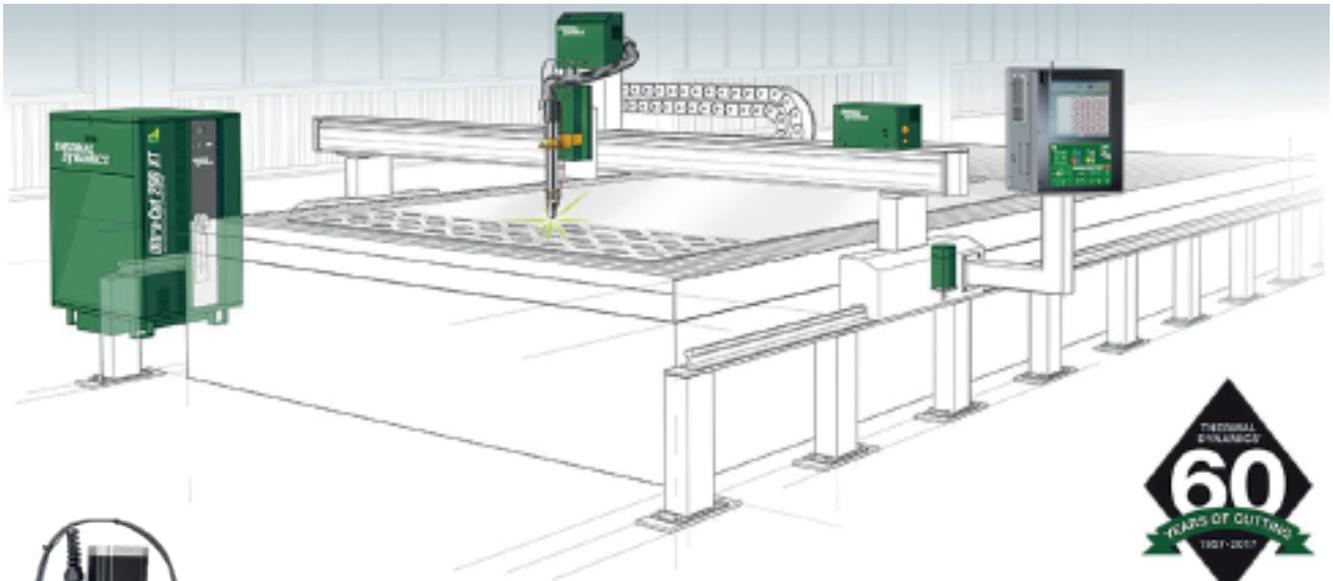
Los sistemas Thermal Dynamics iCNC Performance hace posible construir o actualizar máquinas con bajo costo y alto rendimiento profesional, que no han sido disponible hasta ahora.



Motors y driver según la necesidad de cada maquina, diferentes modelos de potencia disponibles.



**ICNC PERFORMANCE**  
Permite trabajar procesos de corte por oxigas y plasma en el mismo control.  
Se puede configurar de acuerdo al tipo de maquina



www.westarco.com



Estación de levante proceso plasma :  
Permite tener el control de altura en la mismo control CNC.  
Alta velocidad y calidad en el corte

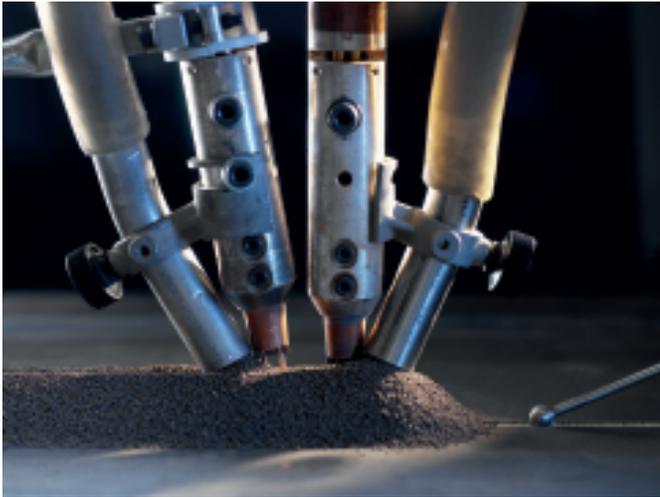


Todos los modelos de plasma pueden ser instalados al mismo control



# **Sistemas Para Automatización de Soldadura**

# Sistemas de Arco Sumergido ESAB



La soldadura por arco sumergido (SAW) es un método de soldadura automatizado altamente eficiente, adecuado para todo, desde acero de baja resistencia hasta aceros de alta resistencia. El proceso SAW es el método de soldadura más productivo y ofrece una tasa de deposición de 8 kg / h (17 lbs / h) a 100 kg / h (220 lbs / h) en aplicaciones especiales de cables múltiples. El método se utiliza en espesores desde 4 mm (5/32 ") hasta más de 350 mm (14").

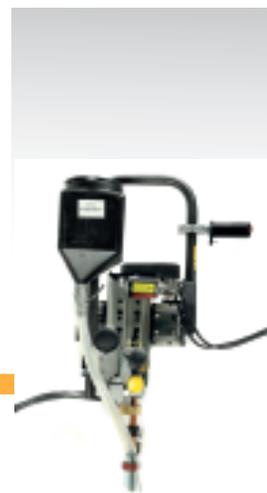
## Componentes de proceso Arco Sumergido



TRACTOR/COLUMNA/PORTICO



CONTROLADOR



ALIMENTADOR



FUENTE LAF DC/  
ARISTO AC/DC

www.weststarco.com

## Fuente LAF 1001



Fuentes de salida DC

Potencia de salida 800 amperios @ 100% ciclo de trabajo; 1000 Amperios 80%. Especialmente diseñadas para trabajos de alta calidad y precisión. Cualquier variación de los parámetros se ajusta automáticamente sin importar la distancia de donde se encuentre instaladas

## Fuente Aristo 1000 AC/DC



Fuentes de salida DC/AC.

La aplicación con AC permite aumentar la productividad en los pases de relleno (aumenta relleno disminuye penetración)

Potencia de salida 1000 amperios @ 100% ciclo de trabajo. Especialmente diseñadas para trabajos de alta calidad y precisión.

Permite cambiar de función de salida DC a corriente AC sin necesidad de parar la aplicación. Cualquier variación y los parámetros se ajusta automáticamente sin importar la distancia de donde se encuentre instaladas.

Ajuste total de los parámetros de la forma de onda en corriente AC, balance frecuencia, offset.

## PEK controlador de proceso



Controlador de proceso SAW totalmente digital el cual permite fácilmente la aplicación de arco sumergido, ya que basta con colocar los valores de corriente, voltaje y velocidad de desplazamiento y el controlador se encarga de mantener los valores durante la aplicación realizando las correcciones necesarias. No necesita un operador experimentado para realizar la aplicación.

Permite guardar valores de cada aplicación en sus memorias de programa para ser utilizadas nuevamente.

Realiza supervisión en control de calidad de la soldadura ya aplicada.

- Menus de texto intuitivos para un uso más sencillo
- Control por comunicación CAN Bus

- Selección de proceso de soldadura
- Pre-regulación de todos los parámetros de soldadura
- Memoria para 255 conjuntos de parámetros
- Corriente constante (CA) o velocidad de hilo constante (CW)
- Input Térmico visible en el display
- Motores controlados por encoders para control preciso de los movimientos
- Puerto USB para registro y transferencia de datos
- Los parámetros de soldadura usados pueden ser archivados directamente en un memory Stick USB
- Transferencia de datos vía Red Local - LAN
- Adquisición de parámetros de soldadura usados a PC a través de LAN con WeldPoint™

# Carros / Tractores / Columnas Proceso SAW

## Carro para montaje sobre viga



- Equipo con alimentador para proceso de Arco sumergido SAW
- Equipo de uso fijo instalado sobre viga IPE, en el cual se instala el alimentador de alambre, controlador
- Movimiento preciso por medio de controlador PEK y motores con sensor de velocidad

## Control de Proceso A2-A6 PEK



- Menus de texto intuitivos para un uso mas sencillo
- Control por comunicación CAN Bus
- Selección de proceso de soldadura
- Pre-regulación de todos los parámetros de soldadura
- Memoria para 255 conjuntos de parámetros
- Corriente constante (CA) o velocidad de hilo constante (CW)
- Input Térmico visible en el display
- Motores controlados por encoders para control preciso de los movimientos
- Puerto USB para registro y transferencia de datos
- Los parámetros de soldadura usados pueden ser archivados directamente en un memory Stick USB
- Transferencia de datos vía Red Local - LAN
- Adquisición de parámetros de soldadura usados a PC através de LAN con WeldPoint™

## Versotrak EWT1000



- Sistema modularizado donde el tractor se puede desarmar en unidades más pequeñas y transportar fácilmente por separado.
- Resistente mecanismo de alimentación de alambre que puede soldar alambre de acero dulce de hasta 5 mm con hasta 1000 A al 100 por ciento del ciclo de trabajo.
- La detección y configuración automática del cabezal de soldadura le permite cambiar entre soldadura SAW, GMAW y ranurado en muy poco tiempo.
- La interfaz de usuario intuitiva con

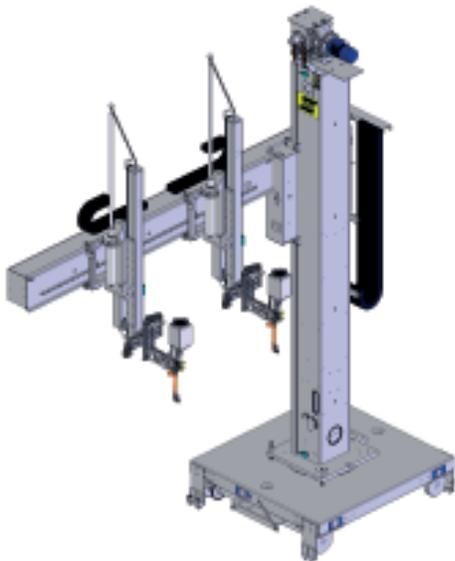
entrada térmica en tiempo real le ayuda a tener la soldadura bajo control.

- Cuenta con un nuevo sistema de agarre ergonómico para las bobinas de alambre de soldadura, lo que facilita los cambios de alambre.
- La interacción sin herramientas facilita el cambio de la posición del punto de soldadura y el cambio entre soldadura a tope o de filete.
- Se puede reconstruir en versiones de tres y cuatro ruedas para satisfacer sus necesidades.

Especificaciones	
Diámetro del alambre (acero dulce)	1.6-5.0 mm
Diámetro del alambre (acero inoxidable)	1.6-4.0 mm
Diámetro del alambre (alambre con núcleo)	1.6-5.0 mm
Diámetro del alambre (alambre doble)	2 x 1.2-2.5 mm
Velocidad máxima de alimentación del alambre	9.0 m/min (354.3 in/min)
Peso máximo de la bobina	2 x 30 kg (2 x 66 lb)
Capacidad de fundente	6 l (1.6 gal)
Velocidad de desplazamiento	0.1-2.0 m/min (4-78.7 in/min)
Temperatura de operación	De -10 a +40 °C (+14 a +104 °F)
Peso	65 kg (143.3 lb)

- Opcional conexión para fuentes Miller™ y Lincoln™

## Columnas CAB



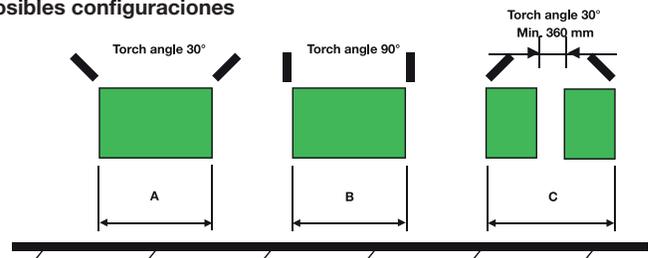
- Equipo montado sobre riel férreo para su desplazamiento longitudinal .
- Ajuste de altura , giro, velocidad de desplazamiento se realiza desde el control.
- Permite configurarse de diferentes formas de acuerdo a la necesidad del cliente, como altura, ancho útil de trabajo, herramientas de soldadura, potencia de la fuentes .
- Especialmente diseñado para fabricación de puentes, vigas prefabricadas, virolas, vigas cajon, etc

## Portico Mechtrac



- Diseñado para realizar soldaduras con dos antorchas al mismo tiempo en aplicaciones como fabricación de vigas H, Cajón , etc.
- Varios modelos de ancho disponibles según sea la necesidad del cliente
- El equipo es instalado sobre rieles de la longitud que se desee trabajar

### Posibles configuraciones



## Opciones de Sistemas SAW

### GMH



#### Sistema de seguimiento de junta

Este sistema permite que de forma automática se corrija las variaciones que se puedan tener en la junta logrando una mejor calidad y operatividad en la aplicación.

#### Posibles configuraciones



### OPC



Sistemas de recuperación de fundente autónomos, los cuales reducen el desperdicio ocasionado por mala manipulación del fundente



Sistemas de suministro de fundente autónomos, para instalación en equipos de Arco Sumergido SAW Automáticos, que garantizan operación continua del sistema

## Equipo de Manipulación

### Viradores



- Se componen de un equipo motriz y un equipo libre , el cual en conjunto pueden realizar el giro de piezas como virolas, tanques.
- Dependiendo del modelo permite manipular cargas desde 7 hasta 150 toneladas.
- Especialmente diseñados para soportar el trabajo exigente en el proceso de soldadura

### Mesas de Giro (Posicionador)



- Dispositivos para realizar movimiento de piezas montadas sobre el plato, el dispositivo permite giros, elevación, inclinación. Para el trabajo de soldadura la posición es un aspecto fundamental en la aplicación al igual que ayuda a que el soldador trabaje de una forma más ergonómica en su puesto de trabajo.
- Diferentes modelos según la capacidad de carga y tipos de movimiento, para adecuarse a la necesidad puntual de cada cliente



## Equipos para Mecanización de Soldadura Heavy Duty



# Sistemas de mecanización de soldadura



ESAB le ofrece los mejores carros de soldadura para automatización de corte y soldadura, con nuestros populares sistemas Mechmig. Carros de viaje, máquinas de ranurado, operaciones de soldadura y corte están garantizados para encontrar lo que necesita del líder confiable en automatización de soldadura.

- La calidad de soldadura es mejorada drásticamente
- Soldadura con mejor acabado sin defectos.
- Reducción del desgaste del operador / soldador.
- Aumento de productividad incrementando el ciclo de soldadura



## Equipo de mecanización para todas las posiciones

- Equipo para montaje sobre riel rígido o flexible
- Equipo para realizar soldaduras en todas las posiciones
- Carro diseñado con sistema oscilador para uso en cualquier posición
- Sistema de control digital para un ajuste preciso de oscilación



### PIPEWELD ORBITER



El Pipeweld Orbiter es un cabezal de soldadura ligero para la soldadura orbital de tuberías y conductos, que permite utilizar un sistema para tuberías con un diámetro de 200 mm (8") y superior sin necesidad de cambiar el sistema de transmisión. El Pipeweld Orbiter es un sistema abierto, de modo que la misma unidad puede soldar los dos lados de la junta. Esta unidad cuenta con su propio sistema de alimentación de alambre y su propia antorcha, por lo que elimina la necesidad de disponer de sistemas de alimentación secundarios, paquetes de mangueras de antorcha y cables. Los únicos elementos necesarios son el control, la potencia y el gas, lo que proporciona un posicionamiento preciso y exacto del electrodo y un desplazamiento orbital sin límites.

# Railtrac B42V



Railtrac B42V es un sistema de tractor de soldadura con componentes que se pueden configurar de modo que forme la solución óptima para su aplicación de soldadura mecanizada. Para minimizar los problemas asociados a entornos agresivos, la mayoría de las piezas mecánicas están fabricadas en aluminio o acero inoxidable. El Railtrac B42V está diseñado para operar en horizontal o en vertical ascendente o descendente.

Características técnicas	
Tensión de alimentación	24 –70 V CC, 20–50 V CA, 18 V batería (opcional)
Tiempo de funcionamiento de la batería	3 – 4 h (5 Ah)
Consumo máximo de la batería	50 W
Diámetro mín. de doblado del rail	Ø 1600 mm
Desplazamiento para ajuste de altura	+/-45 mm
Velocidad máxima	30 mm/s (25 mm/s con batería)
Carga máxima	10 kg (5 kg con batería)
Temperatura máx. imán / vacío	70 -90 °C
Clase de carcasa	IP44
Normas	CE
Clase de seguridad	DIN 40050
Dimensiones Largo x Ancho x Alto	210 x 360 x 270 mm
Peso	8 kg



## Miggytrac™ B501

Tractor compacto a batería



- Configuración rápida y fácil de usar
- Velocidad de desplazamiento constante
- Movimiento hacia adelante y hacia atrás
- Sistema de batería compatible con LED indicado nivel de carga de batería
- Tiempo de funcionamiento hasta 8h.
- Capaz de soldar en superficies inclinadas hasta 45°

Datos Técnicos	
Voltaje de la batería (batería no incluida)	18 VDC
Tiempo de funcionamiento	8 h
Tipo de motor	Motor paso a paso
Velocidad de viaje	10 –130 cm/min
Ajuste de deslizamiento, horizontal	±32 mm
Ajuste de deslizamiento, vertical	±40 mm
Rueda de goma de alta fricción, tracción a las 4 ruedas	75 x 20 mm
Temperatura de funcionamiento, máx. (Carro)	+80°C
Temperatura de funcionamiento, máx. (Batería)	+60°C
Temperatura de funcionamiento, máx. (Ruedas)	+150°C
Fuerza de tracción horizontal sin imán	12 kg
Fuerza de tracción horizontal con imán	25 kg
Ángulo máximo, grado	45°
Fuerza de tracción vertical a 45 ° con imán.	11 kg
Dimensiones Largo x Ancho x Alto	310 x 290 x 250 mm
Peso	12 kg

## Miggytrac™ B5001

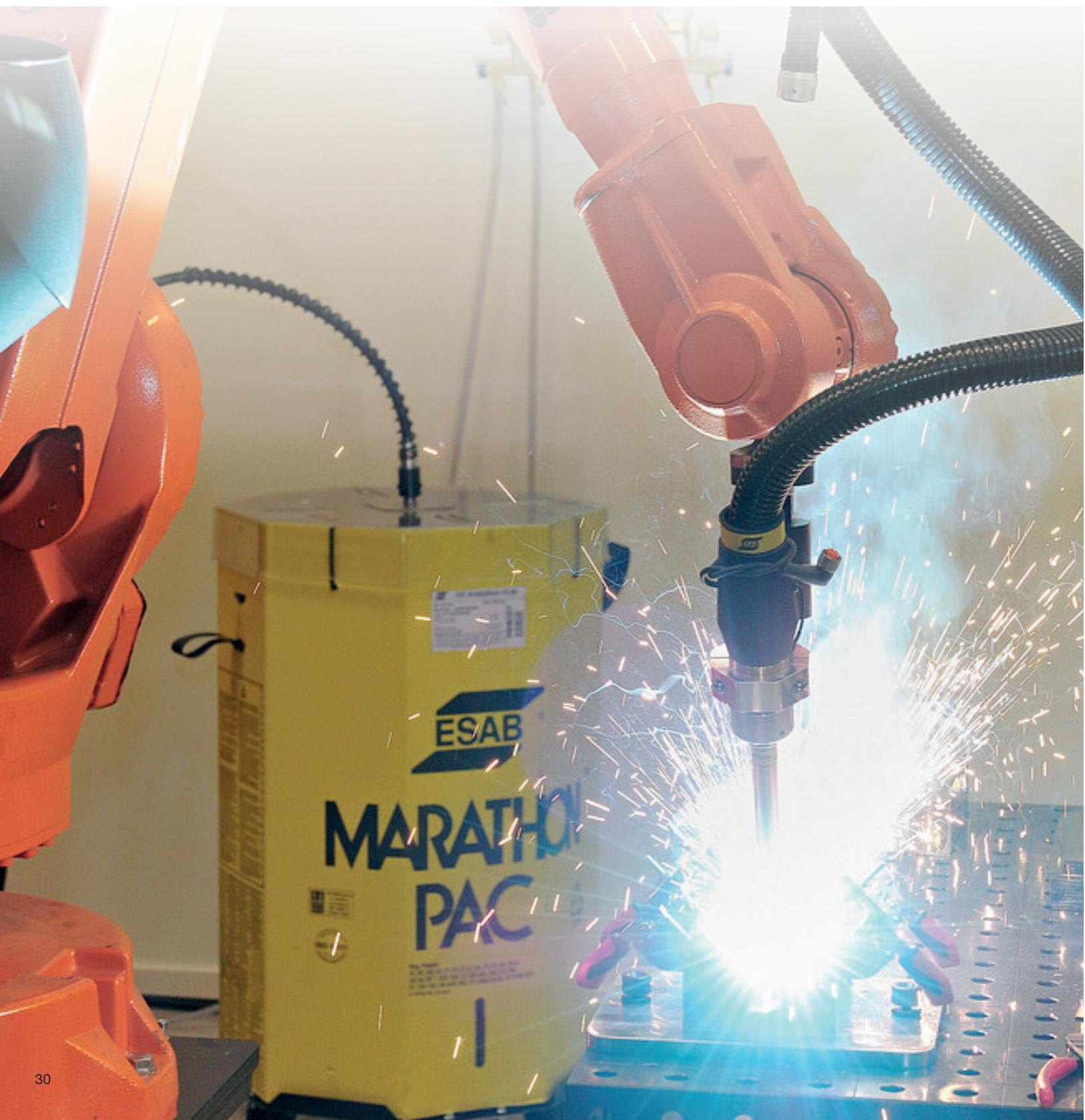
Tractor compacto y programable



- Configuración rápida y fácil de usar
- Movimiento hacia adelante y hacia atrás
- Velocidad de desplazamiento constante programable
- Batería de ion de litio de 18 V compatible y recargable (intercambiable con las herramientas eléctricas comunes de Makita)
- Pantalla TFT a color con alta visibilidad en condiciones de luz intensa
- Soldadura intermitentes con longitud y espacio programables
- Final del cráter de soldadura y función de relleno.
- Control de Voltaje y amperaje en conjunto con fuentes Warrior
- Tiempo de funcionamiento hasta 6h.
- Capaz de soldar en superficies inclinadas hasta 45°

Datos Técnicos	
Voltaje de la batería (batería no incluida)	Li-ion 18 V
Tiempo de funcionamiento de la batería	6 h
Tipo de motor	Motor paso a paso
Velocidad de viaje	1 –170 cm/min
Ajuste de deslizamiento, horizontal	±32 mm
Ajuste de deslizamiento, vertical	±40 mm
Ajuste de los brazos de dirección	±40 mm
Rueda de goma de alta fricción, tracción a las 4 ruedas	75 x 20 mm
Temperatura de funcionamiento, máx. (Carro)	+80°C
Temperatura de funcionamiento, máx. (Batería)	+60°C
Temperatura de funcionamiento, máx. (Ruedas)	+150°C
Fuerza de tracción horizontal sin imán	12 kg
Fuerza de tracción horizontal con imán	25 kg
Ángulo máximo, grado	45°
Fuerza de tracción vertical a 45 ° con imán.	11 kg
Dimensiones Largo x Ancho x Alto	310 x 290 x 250 mm
Peso	13 kg

# Robótica



# Sistemas Antorchas para Robótica TBI



- Antorcha para proceso MIG,FCAW montadas sobre robots.
- Modelos disponibles para todas las marcas ABB,FANUC,KUKA,MOTOMAN
- Disponibles para equipos nuevos o para actualización de equipos.



- Sistemas de protección anticollisión
- Modelos disponibles para todas las marcas ABB,FANUC,KUKA,MOTOMAN
- Disponibles para equipos nuevos o para actualización de equipos.



- Consumibles para antorchas robóticas de alta duración
- Modelos disponibles para varias marcas. Consulte a fabrica para aclaración.
- Disponibles para equipos nuevos o para actualización de equipos.



- Antorcha para proceso GTAW montadas sobre robots.
- Modelos disponibles para todas las marcas ABB,FANUC,KUKA,MOTOMAN
- Disponibles para equipos nuevos o para actualización de equipos.



- Sistemas de limpieza de consumibles para antorchas montadas sobre robot
- Incremento la vida útil de los consumibles
- Varios modelos disponibles según la aplicación del cliente.

# Soluciones de Soldadura Robótica ESAB



Tiene que realizar soldaduras repetitivas?, ¿Necesita una buena penetración con una ejecución perfecta a prueba de fallos?, ¿Quiere mejorar sustancialmente su productividad?. La solución la encontrará en los Sistemas Robotizados de Soldadura ESAB, con ellos la experiencia del proceso de soldadura se hace sencilla, segura y fiable; aumentando sus ratios de productividad.

Nuestra solución integral incluye todos los componentes necesarios para las marcas mas usadas de robots , ABB , KUKA, MOTOMAN, FANUC.

## Fuente ARISTO 500ix



La Aristo 500ix es una fuente de soldadura por pulsos y multiproceso desarrollada para la industria pesada, es un dispositivo de fácil movilidad con un diseño robusto y confiable. Junto con el Robust Feed U6, es la solución perfecta para las aplicaciones más exigentes y agresivas del mercado. La Aristo 500ix tiene paneles laterales de metal grueso y pliegues dobles, grandes apoyos, que proporcionan una mayor distancia al suelo, mayor robustez y adaptación a entornos más agresivos. Los grandes paneles laterales proporcionan un fácil acceso para servicio y mantenimiento. Las asas ergonómicas, seguras y específicas para su elevación con grúa, facilitan la logística. La unidad viene con un carro resistente que cuenta con unos puntos de elevación específicos para grúa, una sujeción para torchas y grandes portacables.

## Controlador de fuente ARISTO U82



Permite realizar fácil interacción entre la fuente y el operador.  
Selección de programas sinérgicos a trabajar  
Memoria para guardas programas de uso constante.  
Funciones de almacenamiento de datos para control de calidad

# Soluciones de Soldadura Robótica ESAB



Unidades de conexión a robot , las cuales permiten una correcta comunicación con cada tecnología de fabricantes por protocolos DEVICENET, PROFIBUS, ETHERCAT. Disponibles para equipos nuevos o actualización de equipos usados.



Antorchas: Esab tienen disponibles varios modelos de antorcha para robot con conexión externa e interna. al igual que la longitud necesaria según sea el alcance del robot. Igualmente contamos con dispositivos de seguridad anticollisión para todos los modelos de equipos.



- Alimentadores de alambre para modelos de robot de conexión interna y externa de la antorcha de soldadura.
- Disponible para trabajar procesos de soldadura GMAW, GMAW-P, FCAW en aplicaciones de alta exigencia de la industria
- Permite el uso de antorchas refrigeradas por líquido
- Modelo liviano para montaje en los brazos de baja capacidad de carga



## CutCloud 3.0

Plataforma online de datos de corte



Cutcloud es un sistema en línea con la capacidad de combinar los datos de anidamiento CAD/CAM de Columbus™ y los datos de producción de una mesa de corte ESAB. Fácil de instalar, aprender y utilizar, CutCloud puede aplicarse en cualquier dispositivo con acceso a internet (smartphones, tabletas, computadoras, etc.) y reduce la inversión total en hardware de TI.

## WeldCloud Notes

Software de manejo de soldadura



WeldCloud Notes es una plataforma de documentación de soldadura basada en la nube para controlar todos los registros de calificación de procedimientos (PQR), especificaciones de procedimientos de soldadura (WPS), calificaciones de rendimiento del soldador (WPQ), y para mantener una completa trazabilidad de las soldaduras.

## WeldScanner

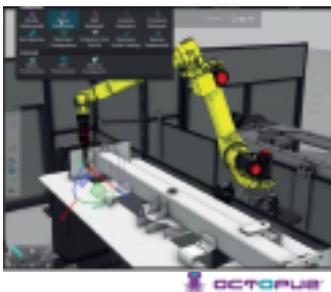
Versátil dispositivo de registro



El WeldScanner es un dispositivo de medición multipropósito, utilizable como registrador de datos, osciloscopio y para validación - diseñado por expertos en soldadura.

Proceso  
GMAW  
GTAW  
SMAW  
Soldadura por resistencia

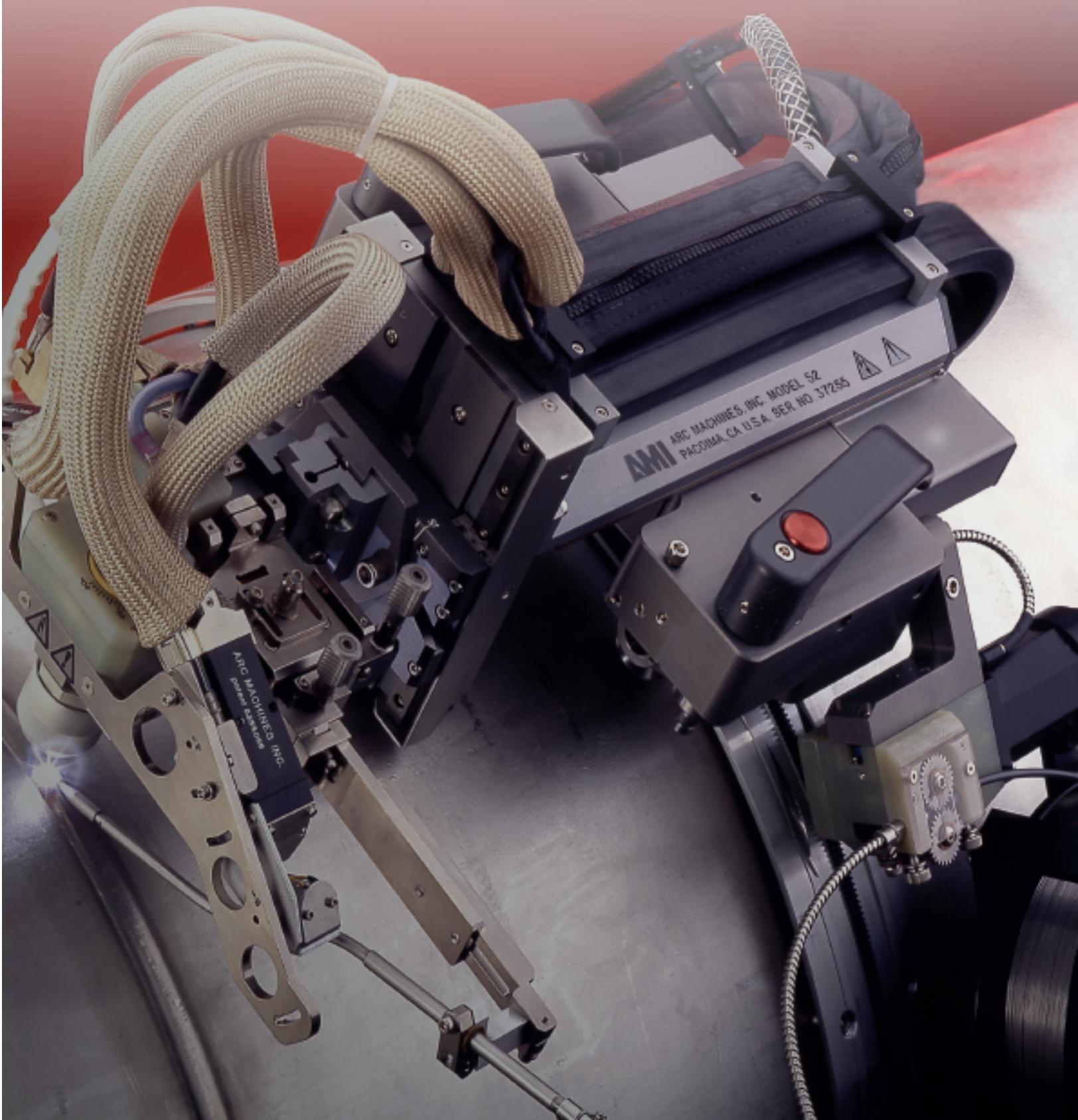
## OCTOPUZ



OCTOPUZ es un software inteligente de programación de robots fuera de línea que permita programar aplicaciones robóticas complejas y sensibles a la trayectoria sin interrumpir el proceso de fabricación y sin la necesidad de un experto en programación de robots en el sitio.

OCTOPUZ tiene la capacidad de programar múltiples marcas de robots, configuraciones y aplicaciones juntas en un entorno virtual, fuera de línea y código de salida para su uso en una aplicación de celda del mundo real.

# Orbitales



# Sistemas Automáticos de Soldadura Tig Orbital

Los sistemas orbitales son diseñados pensando en el incremento de la productividad y mejora en la calidad de la junta soldada, de tal manera que el operador instale el equipo sobre la junta configura la selección adecuada y equipo realiza la soldadura automáticamente

Los sistemas orbitales para soldadura de tubería están compuestos por dos partes esencialmente, fuente de soldadura y cabezal de soldadura. Para ambos casos el modelo se selecciona dependiendo de tipo de junta a realizar, espesores, tipo de material.

## Sectores Industriales

Farmacéutico  
 Sanitario  
 Médico

Petróleo y Gas  
 Alimenticio  
 Energía

## Fuentes de Soldadura



Con un ciclo de trabajo del 100%, el modelo 317 proporciona la máxima relación potencia/ peso en la industria

- Mejora la experiencia de usuario inigualable con la pantalla táctil moderna rendimiento y aumenta la eficiencia de producción.
- Funciones avanzadas de soldadura orbital
- Sistema de visión habilitado
- Análisis orbital: recopile, almacene y administre sus archivos de datos localmente o en la nube
- Análisis orbital avanzado para maximizar el rendimiento

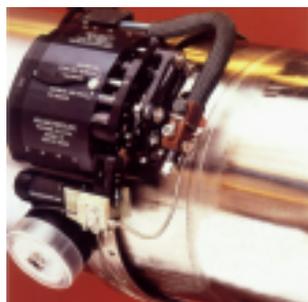
## Cabezales



Cabezales cerrados para realizar soldadura en espesores delgadas por fusión sin necesidad de aporte de material



Cabezales con diferente configuración de diámetro, con funciones de alimentación de alambre, oscilación y control de altura automático.



Cabezales para grandes diámetros de tubería, con funciones de alimentación de alambre, oscilación y control de altura automático.



Cabezales para realizar soldadura placa-tubo en aplicaciones tales como calderas, intercambiador de calor.



# PORTAFOLIO PRODUCTOS Y SERVICIOS

- ▶ **Consumibles para soldar**
- ▶ **Máquinas y accesorios para soldar**
- ▶ **Automatización en procesos de soldadura**
- ▶ **Sistemas de corte automatizado**
- ▶ **Equipos de corte por plasma manual y gas aparatos**
- ▶ **Instituto de Soldadura**
- ▶ **Laboratorio de ensayos mecánicos y químicos**
- ▶ **SAE - Centros de Servicio Autorizados ESAB**



Existimos para darle **FORMA AL FUTURO**  
del corte y soldadura

# FORMAMOS EL FUTURO



 Esab Soldadura y Corte  ESAB Hispanoamerica  Esabsouthamerica  Esab-soam

[www.westarco.com](http://www.westarco.com)