

Puesta a punto de máquina de soldadura MIG/MAG

Antes de realizar una operación de soldadura con máquina MIG/MAG es necesario que el operario se asegure de que ciertos parámetros están controlados. Realizando estas comprobaciones, el profesional del taller podrá mantener su máquina a punto para realizar cualquier trabajo con un resultado óptimo.

La soldadura es un proceso de unión que se utiliza habitualmente en la reparación de la carrocería de los vehículos industriales y que tiene mucha importancia, ya que ensambla las diferentes piezas que componen la carrocería entre sí.

Existen diversos tipos de soldadura en reparación, pero como norma general se utiliza, siempre que sea posible, la soldadura eléctrica por puntos de resistencia y, en su defecto, la soldadura MIG/MAG, de arco eléctrico bajo protección, por puntos de tapón o por cordón continuo en secciones parciales.

Previamente a la realización de la soldadura con MIG/MAG es necesario que el profesional del taller se cerciore de que el equipo funciona perfectamente. Para ello se deben llevar a cabo distintas comprobaciones que ayudarán al operario a mantener la máquina en perfectas condiciones para realizar cualquier trabajo.

En la soldadura MIG/MAG es muy importante que el caudal del gas de protección sea constante y, para ello, se verificarán tanto el caudalímetro y manómetro como la tobera de la pistola, para eliminar las posibles proyecciones que tenga. Asimismo, se deben realizar otras comprobaciones, que te enumeramos a continuación. ◀



1 Realizar soplado del polvo en el interior del equipo.



2 Revisar tobera de gas y eliminar proyecciones.



3 Revisar y limpiar la punta de contacto con escariadores calibrados.



4 Ajustar la presión de las roldanas de tracción.



5 Ajustar freno para evitar inercia en la bobina.



6 Comprobar los contactos y el manorreductor.



7 Verificar estado de la manguera y limpieza del tubo guía de alambre.



8 Aplicar spray en toberas para evitar adherencia de proyecciones.



9 Comprobar el estado de enchufe, potenciómetros e interruptor.



10 Realizar soldadura en probetas para comprobar parámetros.

en colaboración con

CENTRO ZARAGOZA
INSTITUTO DE INVESTIGACIÓN
SOBRE REPARACIÓN DE VEHÍCULOS, S.A.
www.centro-zaragoza.com