

FOLISERVIS.COM



CATALOGO
SOLDADURA Y FUNDICIÓN
ELT-039

MARCA FOLISERVIS

MODELO: SF-024

SOLUCIONES EN EQUIPAMIENTO Y TECNOLOGÍA EDUCATIVA

2024

SOLDADURA Y FUNDICIÓN



MEZCLADORA DE ARENA DE FUNDICIÓN MARCA: FOLISERVIS MODELO: ST10

Cumple con las siguientes características:
Mezcladora de arena/arena tipo rotor de alta eficiencia usada en la industria de fundición.
El mecanismo de transmisión de la máquina adopta una nueva tecnología circular de espiral de dientes, puede hacer que la mezcla se mezcle uniformemente.
Fácil de instalar en área pequeña.
El reductor en la bomba de aceite lubrica los engranajes y rodamientos, con bajo ruido, fácil mantenimiento, funcionamiento fiable y flexible.

Especificaciones:

- Capacidad: 100 kilos
- Productividad: 200 -2500 kg/h
- Tiempo de mezclado (mínimo): 3-5
- Potencia del motor: 4 Kw
- Diámetro de la superficie de la máquina: 1000 mm (1 metro)
- Diámetro de la rueda rodante: 420 mm
- Velocidad del eje principal: 44 RPM

SOLDADORA MULTIPROCESOS MARCA: FOLISERVIS MODELO: POWER MIG 210 MP

Cumple con las siguientes características:
Esta soldadora es una fuente de poder multiprocesos para el soldador aficionado, el educador o para el pequeño contratista que requiera soldar no sólo con proceso MIG sino también con Electrodo Revestido, Soldadura TIG y Soldadura con Alambre Tubular.
El control digital presione-gire (push-and-turn) y su pantalla a color hacen que la configuración y la operación sea muy intuitiva y sencilla.
De igual forma, el mecanismo de alimentación es totalmente metálico y de construcción robusta, listo para cualquier trabajo en el hogar o taller pequeño.
Esta fuente de poder es la soldadora MIG ideal para el principiante de soldadura, con bastante espacio por crecer a medida que adquiera más experiencia.
Procesos: MIG, suelde acero dulce o inoxidable hasta de 3/8 pulg. de grosor o aluminio hasta de 3/16 pulg. (requiere Pistola Porta Carrete Spool Gun se vende por separado).
Alambre Tubular (Auto Protegido o con Protección de Gas), haga frente a los trabajos más grandes.
Electrodo Revestido C.D, suelde con electrodo revestido de hasta 5/32 pulg. de diámetro. TIG C.D., cuenta con la tecnología Touch Start TIG®.
Potencia de Entrada 120/1/60 y 230/1/60. Ligera y Portátil pesa tan sólo 40 lbs.

Especificaciones:

- Fase 1: Voltaje de entrada #1 (Voltaje/Fase/Hertz): 120/1/60
- Fase 1: Salida Nominal #1A (Corriente/Voltaje/Ciclo de Trabajo): MIG: 100A/19V/40% 75A/17.75V/100%
- Fase 1: Salida Nominal #1B (Corriente/Voltaje/Ciclo de Trabajo): TIG: 125A/15V/40% 90A/13.6V/100%
- Fase 1: Salida nominal #1C (corriente/voltaje/ciclo de trabajo): Stick: 80A/23.2V/40% 60A/22.4V/100%



- Fase 1: corriente de entrada a la salida nominal máxima n.º 1 (corriente): 15A
- Fase 1: Voltaje de entrada n.º 2 (voltaje/fase/hercios): 230/1/60
- Fase 1: Salida Nominal #2A (Corriente/Voltaje/Ciclo de Trabajo): MIG: 200A/24V/25% 110A/19.5V/100%
- Fase 1: Salida nominal #2B (corriente/voltaje/ciclo de trabajo): TIG: 175A/17V/30% 100A/14V/100%
- Fase 1: Salida nominal #2C (corriente/voltaje/ciclo de trabajo): Stick: 175A/27V/25% 100A/24V/100%
- Fase 1: corriente de entrada a la salida nominal MAX #2 (corriente): 14.7A

Incluye:

- Pistola Magnum PRO 175L 10 pies (3 m) (K4076-1)
- Cables de entrada de 120 V y 230 V
- Cable de trabajo y abrazadera
- Soporte de electrodo y conjunto de cables
- Regulador de gas ajustable y boquillas de gas y sin gas
- Revestimiento del cable de la pistola (preinstalado en la pistola)
- Muestra de adaptador de husillo 1 lb (.45 kg)
- Carrete de SuperArc L-56 de acero dulce MIG Muestra de alambre .5 lb (.22 kg)
- Carrete Innershield NR-211-MP Alambre con núcleo de fundente .025" (.6 mm) y .035" (.9 mm)
- Puntas de contacto .025" - .030" (.6 - .8 mm) y .035" (.9 mm)
- Rodillos impulsores .030" - .045" (.8 - 1.1 mm)
- Rodillos impulsores moleteados .025" - .035" (.6 - .9 mm) y guías de alambre de 1.1 mm (.045".)

HORNO DE FUSIÓN MARCA: FOLISERVIS MODELO: GMF-110

Cumple con las siguientes características:

El horno de fusión por inducción se utiliza principalmente para derretir metales preciosos, como oro, plata, cobre, aluminio, zinc, níquel, estaño, latón, aleación, titanio, aleación de hierro fundido y una variedad de metales no ferrosos, acero, acero inoxidable, etc.

- Para la pequeña cantidad de fusión, un crisol es suficiente. Para la gran cantidad de fusión, un horno de titulación será más conveniente para que vierta la solución.
- El tiempo de fusión es de aproximadamente 20-30min para horno caliente y 40-50min para horno frío.
- Fusión de metales preciosos, como oro, plata, platino, etc.
- Fusión de material semiconductor.
- Acero especializado, hierro, fusión de cobre.
- Fusión de aleación de metal, como aleación de aluminio, aleación de zinc, aleación de cobre, etc.
- Esponja de hierro, vidrio.
- Otras aplicaciones de fusión de metales no ferrosos, acero, acero inoxidable, etc.
- Se incluye crisol con ranura de vertido de grafito

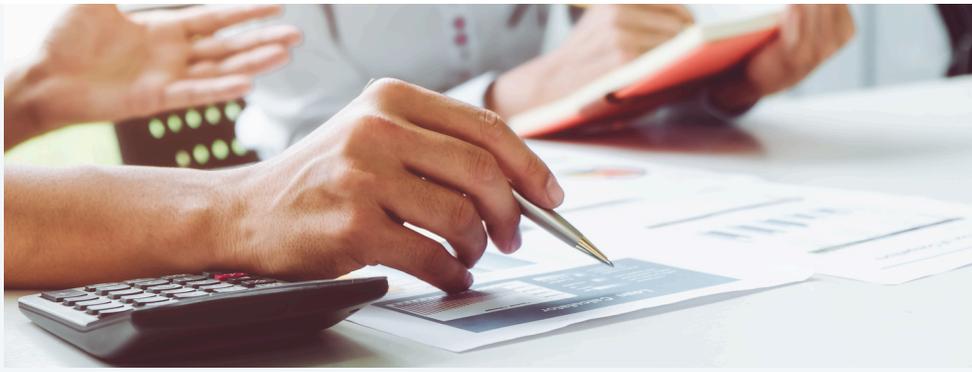
Componentes principales del sistema de horno de fusión por inducción:

- Fuente de alimentación/generador MF,
- El condensador de Compensación/caja del condensador
- Horno con bobina de inducción/crisol de fundición

Especificaciones:

- Capacidad: 50 a 150 kg.
- Temperatura Max.: 1500°C.
- Potencia: 110KW
- Voltaje: 240 /60 Hz
- Frecuencia de oscilación: 1-20 KHz
- Necesidad de agua refrigerante: 40 L/min, presión 0.2 MPA





Experiencia

Empresa Mexicana Fundada en 1983.



Gestión de Proyectos

Desarrollamos y gestionamos proyectos educativos con la integración óptima de nuevas tecnologías, equipamiento e infraestructura.

Contacto



Dirección

BOSQUE DE ICACOS 80
BOSQUES DE LAS LOMAS
CP 05120
CDMX

Teléfono

55 92212362

Email

atencion@foliservis.com

Facebook

foliservis

URL: <https://www.foliservis.com/catalogos.html>