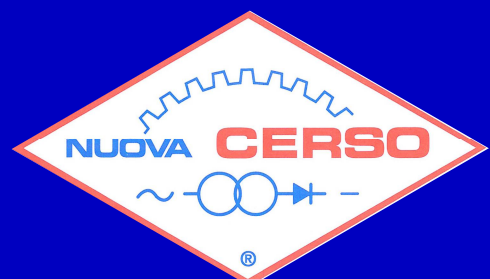




Nuova CERSO . . . Good Solutions





## SCRICCATURA

Si tratta di una lavorazione tecnologica che consiste nella eliminazione di eventuali difetti, denominati cricche, presenti all'interno dei getti di fusione o all'interno dei giunti saldati. L'eliminazione delle cricche è indispensabile in quanto questi difetti, che altro non sono se non delle mancanze di continuità dei materiali, devono essere rimossi al fine di eliminare eventuali possibilità di rottura dei pezzi o dei particolari che la contengono.

L'operazione tecnologica di scriccatura può avvenire o mediante l'utilizzo di utensili ad azionamento elettrico o pneumatico quali le mole, oppure utilizzando un particolare processo di saldatura con elettrodo di grafite ad aria compressa.

L'operazione di scriccatura si effettua scavando nella zona dove è stata individuata la cricca al fine di poter ripristinare, con le passate di saldatura, la continuità della giunzione o dei materiali.

Nel gergo corrente alcuni addetti chiamano scriccatura anche l'operazione di asportazione dell'eccesso di materiale di apporto nelle giunzioni saldate, canali di colata e materozza.

**Nuova CERSO** leader nella produzione di generatori statici per la scriccatura offre una ampia gamma di impianti ad altissima qualità, massima affidabilità e sicurezza.

I generatori offrono una campo di regolazione massima a mezzo reattore saturabile che funge anche da protezione al ponte raddrizzatore da continui corti circuito provocati dall'elettrodo in carbonio.



## GOUGING

This is a technological process which consists in the elimination of any defects, named cracks, presented inner the melting or inside the welding points. The elimination of the cracks is absolutely necessary, because these defects are only the lack of material's continuity and they must be removed in order to eliminate any possibility of pieces' breakage or eventual parts which contains them.

The technological operation of gouging can be done through the use of electric or pneumatic driving tools with grinding wheels or using a particular welding process with a graphite electrode with compressed air.

The gouging operation is effected by the digging out of area where is the crack in order to restore with the welding process the continuity of the connection or the materials.

In the actual jargon some employed call gouging also as the operation of removal of excess filled material in the welded connections (points), sprue and feed-head.

**Nuova CERSO** is a leader in the manufacture of static generators for gouging use an offer an wide range of equipments with high quality, high reliability and safety.

The equipments offer an wide range of maximum adjustment through a saturable reactor which acts as protection for the bridge rectifier in order to avoid the continuous short circuits caused by the carbon electrode.



## L'ELIMINATION DES CRIQUES

Il s'agit de un traitement technologique qui consiste en l'élimination de tous les défauts qui s'appellent criques, présentes dans l'intérieur de la fusion ou dans l'intérieur des raccords soudés. L'élimination des criques est indispensable parce que ces défauts, qui ils sont seulement l'absence de continuité du matériel, doivent être élevés a fin de éliminer toute les possibilité de rupture des pièces ou des particuliers qui les contiennent.

L'opération technologique de l'elimination des criques peut etre effectuée soit par l'utilisation des outils électriques ou pneumatiques comme les meules abrasives or en utilisant un procédé de soudage particulier avec une électrode de graphite et l'air comprimé.

L'opération d'elimination des criques est réalisé en évidant dans la zone où se trouve la crique pour rétablir avec les soudures, la continuité de l'articulation des matériaux.

Dans l'actuel jargon, certain personnel préposé appelle criques, aussi même l'enlèvement du matériel en excès de remplissage sur les jointes soudés, canal de coulee et masselotte.

**Nuova CERSO** premier fabricant de générateurs statiques pour l'élimination des criques offre une large choix de machines de haute qualité, de haute confiance et sécurité.

Les générateurs offrent une plan de réglage maximum en utilisant une reactance saturable qui sert aussi de protection de pont redresseur pour les court-circuits continu provoqué par l'électrode de carbon.



## ELIMINACION DE LAS GRIETAS

Esta es una tecnologia de procesamiento que consiste en la eliminación de los defectos, denominados grietas, presentes dentro de la fusión o en el interior de las juntas soldadas. La eliminación de las grietas es indispensable porque estos defectos, que son solamente la falta de continuidad de el material y que deben ser recados al fin eliminar cualquier posibilidad de ruptura de las partes y de los detalles que lo contienen.

La especulación de las grietas es una operación tecnológica que debe ser hecha usando sea herramientas eléctricas o neumáticas como muelas abrasivas o sea con un procesamiento particular de soldadura con un electrodo de grafito y aire comprimido.

La eliminación de las grietas se hace scavando en la zona onde la grieta existe al fin de restablecer con las soldaduras, la continuidad de la articulación o de los materiales.

En la jerga actual algunos peritos llaman eliminación de las grietas también como eliminación de exceso de material de aporte en las juntas soldadas, canal y sobrante de calada.

**Nuova CERSO** principal fabricante de generadores estáticos ofrece una amplia gama de servicios con más alta calidad, fiabilidad y seguridad.

Los generadores ofrecen un rango de ajuste de máximo valor usando un reactor saturable que también sirve como protección para el puente rectificador a causa de los continuos corto-circuitos provocado por el electrodo en carbono.



## A ELIMINAÇÃO DAS RACHADURAS

É um processamento tecnológico que consiste na eliminação de qualquer defeitos, chamado rachaduras que tem no interior da referida fusão ou no interior das juntas soldadas. A eliminação das rachaduras é indispensável uma vez que estes defeitos, nada mais é do que a falta de continuação do material. Devem ser removidos para eliminar qualquer possibilidade de quebrar as peças ou dos particulares que elas contém.

A operação tecnologica de cinzelamento pode ser feita atravez da utilização de acessórios para o acionamento elétrico ou pneumático das molas, ou utilizando um particular processo de soldagem com electrodo di grafite a ar comprimido.

A operação di cinzelamento é realizada por escavação na area onde foi individuada a rachadura, a fim de poter recuperar com as passadas de solda para continuar a junção dos materiais.

No gergo atual alguns funcionários chamam cinzelamento também a operação de remoção do excesso de material e enchimento das juntas soldadas, canais de moldagens e sprue.

**Nuova CERSO**, líder na produção di geradores estáticos para cinzelamento, oferece uma ampla gama de equipamentos com altíssima qualidade, máxima confiança e segurança.

Os geradores oferecem um campo di regularização do massimo a metade reator saturado que serve também como proteção para a ponte retificadora por outro circuito causado da electrodo di carbono.





## Выдалбывание

Речь идет о технологии обработки, которая заключается в ликвидации каких-либо дефектов, выражаемых трещин, которые могут присутствовать внутри плавильных или внутри сварных соединений. Удаление трещин является необходимым процессом так как эти дефекты должны быть удалены для того, чтобы исключить любую возможность поломки частей или деталей преимуществом использования специальных инструментов.

Технологическая операция удаления дефектов осуществляется путем использования электрических или пневматических приводных инструментов, такие например, как шлифовальный круг, а также использовать специальный процесс сварки графитовым электродом с жатым воздухом.

Операция выдалбывания осуществляется путем углубления в зону, где была обнаружена трещина, в целях восстановления сварных швов. А также для того чтобы быть уверенным в прочности соединенных материалов.

В настоящем существующем жаргоне, некоторые лица называют металлическую стружку операцией удаления избыточного материала в сварных соединениях например литники в литниках.

**Nuova CERSO** ведущий производитель статических генераторов, а также для осуществления этого процесса, предлагает широкий спектр услуг, самого высокого качества, надежность и безопасность.















Генераторы предлагают широкий диапазон максимальной регулировки, а также выступают в качестве защиты от мостового выпрямителя при непрерывных коротких замыканиях, которые вызываются по вине углеродного электрода.



- 🇮🇹 Tutte le foto e i dati presenti nel catalogo sono indicativi e non impegnativi.
- 🇬🇧 All the photos and technical data, stated in the catalogue are indicative and not un-ginding.
- 🇫🇷 Toutes les photos et les données mel catalogue ne sont pas absorbant.
- 🇪🇸 Todas las fotografías y los detalles técnicos escritos en este catálogo son indicativos y no obligativos.
- 🇵🇹 Todas as fotografias e os detalhes técnicos escritos em este catálogo são indicativos e não vinculantes.
- 🇷🇺 Все фотографии и данные указанные в каталоге не являются обезательными



Welding Industrial companies

			SRRS 800 SW	SRRS 1200 SW	SRRS 2000 SW	SRRS 2300 SW	SRRS 2500 SW
<b>CODE</b>			919106	919105	919010	919047	919103
	V		230 / 400	230 / 400	230 / 400	230 / 400	230 / 400
	Hz		50 / 60	50 / 60	50 / 60	50 / 60	50 / 60
<b>ED</b>	A	40 %	168 - 230 V / 97 - 400 V	250 - 230 V / 144 - 400 V	402 - 230 V / 231 - 400 V	462 - 230 V / 266 - 400 V	503 - 230 V / 290 - 400 V
		60 %	140 - 230 V / 80 - 400 V	205 - 230 V / 119 - 400 V	326 - 230 V / 188 - 400 V	359 - 230 V / 206 - 400 V	391 - 230 V / 225 - 400 V
		100 %	108 - 230 V / 62 - 400 V	158 - 230 V / 91 - 400 V	251 - 230 V / 144 - 400 V	276 - 230 V / 159 - 400 V	300 - 230 V / 173 - 400 V
<b>P</b>	KVA	40 %	64	95	160	184	200
		60 %	53	78	130	143	156
		100 %	41	60	100	110	120
	mmq	400 V	16	25	50	70	70
	A		120 - 800	120 - 1200	120 - 2000	120 - 2300	130 - 2500
	V		44	44	44	44	44
<b>V<sub>0</sub></b>	V		76	77	80	83.5	83.5
<b>A<sub>Max</sub></b>	A	40 %	800	1200	2000	2300	2500
		60 %	660	980	1630	1880	2030
		100 %	510	760	1265	1455	1580
	mm - inch		7.9 - 5/16	9.5 - 3/8	12.7 - 1/2	15.9 - 5/8	19 - 3/4
<b>IP</b>			IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
			H	H	H	H	H
							
	mm		730 x 1100 x 1100	730 x 1100 x 1100	800 x 1240 x 1150	800 x 1240 x 1150	800 x 1240 x 1150
	Kg		430	480	860	900	940



### NUOVA CERSO

Via Spessa n. 34. 36051 CREAZZO (VI) ITALY  
 Tel. 0039-0444-572622 r.a. Fax 0039-0444-573466  
 E-mail: nuovacerso@nuovacerso.it - wemi@wemi.it  
 www.nuovacerso.it - www.wemi.it