



ИНСТРУКЦИЯ

аппарата контактно-конденсаторной
сварки для приварки шпилек
M3-M8 2500

CNC
TECHNOLOGY

Производство и продажа
станков с ЧПУ, комплектующих
и режущего инструмента.

Применение

Технология сварочного процесса конденсаторной сварки основана на разряде энергии, накопленной в конденсаторной батарее большой емкости, через выступающий кончик основания привариваемого крепежа. Время разряда составляет 1 - 3 мс. Выступающий кончик плавится и испаряется, крепежный элемент вдавливается в образовавшийся под ним расплав пружиной сварочного пистолета. Ионы металла (кончика шпильки) заполняют зазор между фланцем шпильки и поверхностью заготовки. Сам процесс сварки полностью автоматизирован и не требует специальной квалификации для работы с аппаратом конденсаторной сварки.

Вследствие чрезвычайно малой глубины проникновения, при конденсаторной сварке приблизительно 0.1 мм, этот метод главным образом используется для приварки шпилек на тонкостенных тонколистовых металлах с минимальной толщиной 0.6 мм. Никакие следы сварки не видимы на большей части тонколистовых металлов. Тонколистовой металл не подвергается перфорации, деформациям или обесцвечиванию на обратной стороне (видимая лицевая сторона), даже если поверхность была ламинированная пластиком или гальваническим покрытием.

Основная область применения: обработка листового металла, приборостроение, электронная промышленность, коммуникационные шкафы, лабораторное и медицинское оборудование, пищевое оборудование, строительство зданий, инженерные коммуникации, торговые и игровые автоматы, рамы и каркасы различных стеклянных конструкций и т.п. Возможность комбинации свариваемых металлов: сталь, нержавеющая сталь, латунь, алюминий - алюминий.

Подготовка к работе

Убедитесь в том, что напряжение, фаза, частота и мощность источника питания соответствуют данным, указанным в инструкции по эксплуатации.

Подключите аппарат к источнику питания при помощи сетевой

вилки. Убедитесь, что вилка установлена плотно. Убедитесь, что корпус аппарата заземлён. Убедитесь, что ваша питающая сеть оборудована защитным заземляющим проводником.

Внимание! Для стабильных и качественных результатов всегда тщательно удаляйте ржавчину, грязь и любые загрязнения с поверхности рабочего материала в тех местах, где вы подсоедините заземляющие кабели.

- Подсоедините сварочный пистолет, кабель заземления и разъем управления.

- Будьте внимательны! Соблюдайте надежность и симметрию подсоединения! Место сварки должно находиться строго посередине между зажимами заземления!

- Включите установку.

- Установите требуемую мощность регулятором на лицевой панели.

- Дождитесь, пока загорится индикатор готовности к работе на лицевой панели и приступайте к сварке.

Проверка качества сварки

Испытание на изгиб служит простым испытательным средством приваренного образца, а также проверки правильности выбора сварочных параметров.

Согните сварочный элемент на 60° за один заход. Выполните испытание в различных направлениях.

Образец сварки считается выдержавшим испытание, если не происходит излома зоны сварки.