MZ-1

TRATTORE ARCO SOMMERSO

MANUALE DI ISTRUZIONI

LEGGERE ATTENTAMENTE PRIMA DELL'UTILIZZO

La Sicurezza dipende da Te

Tutte le macchine Huayan sono progettate e costruite con una particolare attenzione alla sicurezza. Tuttavia la sicurezza può sempre essere incrementata con una corretta installazione e con azioni responsabili dell'operatore.

NON INSTALLARE, UTILIZZARE O RIPARARE QUESTO MACCHINARIO SENZA AVER LETTO TUTTO QUESTO MANUALE E TUTTE LE MISURE DI SICUREZZA

Note (Leggere con molta attenzione)

1. Prestare attenzione a non far rovesciare la macchina se posta su un terreno in pendenza.
2. È proibito staccare le tubazioni dalla torcia.
3. Il grado di protezione della macchina è IP21S, non è quindi adatta per lavorare sotto la pioggia.
4. Le caratteristiche statiche esterne di questa saldatrice include le modalità CC e CV. il ciclo di lavoro è del 100%, ciò significa che la macchina può lavorare senza interruzioni alla corrente di taglio nominale. la macchina ha una funzione di protezione termica: se la temperatura interna supera il valore di guardia la protezione termica interrompe l'output della macchina e accenda la spia di anomalia nel pannello. La macchina ritorna a funzionare correttamente solo quando la temperatura interna è scesa sotto il valore di guardia e la spia di anomalia si è spenta.

Data di acquisto: _____

Numero di serie: _____

Modello: _____

Luogo d'acquisto: _____

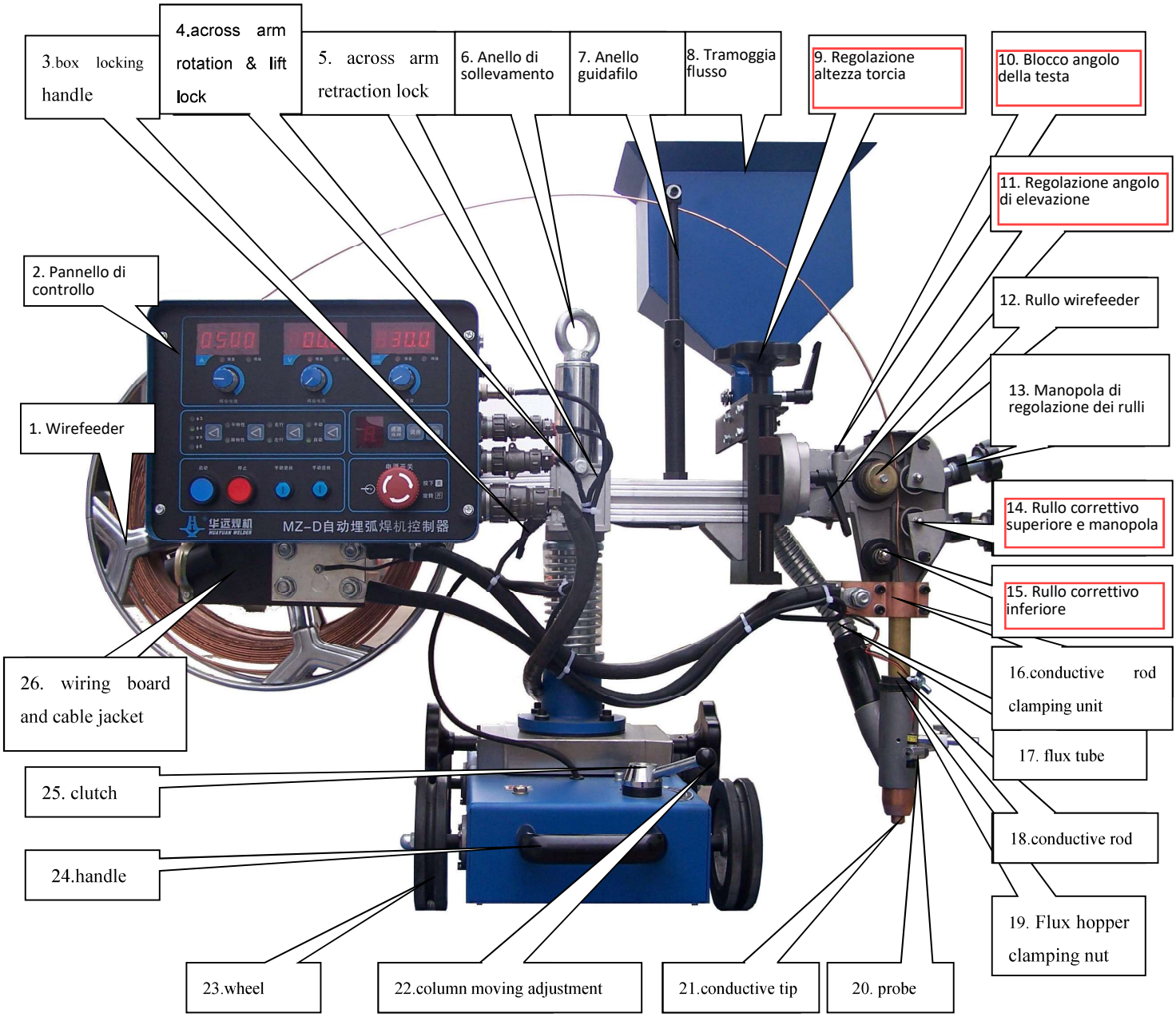


Diagramma 1: Struttura del trattore

Attenzione

L'arco e le suo radiazioni possono ferire.

Tutti i lavoratori addetti alla saldatura dovrebbero avere una qualificazione sanitaria dall'organizzazione dell'autorità per prevenzione a te e ad altri di radiazioni ad arco e ustioni. Dovrebbero essere impedito anche ai bambini di entrare in aree pericolose.

Fare attenzione a leggere i seguenti elementi importanti e il regolamento sulla sicurezza del saldatore dell'organizzazione competente. essere sicuro quella qualifica professionale eseguono tutte le procedure di installazione, manutenzione e riparazione.

1 Scossa elettrica: I circuiti di saldatura non sono isolati durante la saldatura. Se si toccano contemporaneamente i due elettrodi di uscita della macchina con la pelle nuda, si rischiano scosse elettriche, a volte anche pericoli mortali. Gli utenti devono seguire gli elementi seguenti per evitare scosse elettriche:

Se possibile, posa dei materiali isolanti, asciutti e sufficientemente grandi, nel tuo campo di lavoro. Altrimenti, usa la saldatrice automatica o semiautomatica, la saldatrice DC il più possibile.

I componenti della saldatrice automatica e semiautomatica come la bobina del filo di saldatura, la ruota di alimentazione, la punta di contatto e la testa di saldatura sono tutti componenti elettrici. .

sempre che la macchina sia stata collegata perfettamente al pezzo da lavorare con i cavi di lavoro e che sia come il più vicino possibile all'area di lavoro.

Il pezzo da lavorare deve essere perfettamente messo in terra.

Tuttavia, il materiale isolante del portaelettrodo, il cavo di saldatura e la testa di saldatura non siano soggetti a umidità, muffa o sostituirli momentaneamente. Non immergere mai l'elettrodo in acqua per il raffreddamento.

Non toccare mai i componenti elettrici di due saldatrici contemporaneamente, perché questa tensione dovrebbe essere due volte la tensione di saldatura mentre la modalità di messa a terra non è chiara.

Quando si lavora in alto da terra o in altri luoghi a rischio di caduta, assicurarsi di indossare la cintura di sicurezza per evitare di perdere l'equilibrio da scosse elettriche.

2 arco: Utilizzare una maschera per saldatura ad arco per proteggere gli occhi e la pelle dalle scintille e dai raggi dell'arco, prestare particolare attenzione al vetro del filtro, che deve essere conforme alla norma nazionale.

Utilizzare indumenti realizzati con materiale resistente alla fiamma o tela per vele per proteggere la pelle da ferire dai raggi dell'arco.

Ricordare al personale nelle vicinanze prima di lavorare per evitare che i raggi dell'arco li feriscano accidentalmente.

3 Fumi e Gas: La saldatura può produrre fumi e gas pericolosi per la salute. evitare di respirare questi fumi e gas. Durante il lavoro in spazi ristretti, utilizzare ventilazione e/o scaricare sufficienti per tenere i fumi ei gas lontani dalla zona di utilizzo, oppure utilizzare il respiratore Non saldare contemporaneamente

Quando si utilizzano operazioni di sgrassaggio o spruzzatura. Il calore ei raggi dell'arco possono pagare con questi gas per formare fosgene, un gas altamente tossico,

Alcuni gas protettivi utilizzati nella possibilità di trasferire l'ossigeno nell'aria e possono portare a danno addirittura alla morte. Leggere e comprendere le istruzioni del produttore per questa apparecchiatura e convalidare la certificazione sanitaria dei materiali di consumo, assicurarsi che siano innocui.

4 Spruzzi: Gli schizzi possono provocare incendi o esplosioni.

Eliminare i rischi di incendio dall'area di saldatura. Ricorda che gli spruzzi di saldatura possono facilmente passare attraverso piccole crepe e rischi di incendio. Proteggi tutti i tipi di linee che passano attraverso l'area di saldatura, comprese le linee idrauliche in natura.

Laddove si dovrebbe utilizzareno gas compressi sul campo, è necessario prendere speciali per prevenire l'esplosione. Quando la saldatura si interrompe, assicurati che nessuna parte tensione tocchi il pezzo o la fase di lavoro. Il contatto accidentale può creare un pericolo di incendio.

Non saldare contenitori o linee che non si siano rivelate innocue.

Èmolto pericoloso riscaldare, tagliare o saldare serbatoi o contenitori in corrispondenza dei fori di ingresso. Non inizia il lavoro fino a quando non sono state prese le misure appropriate per assicurare che non ci siano gas infiammabili o tossici.

Gli schizzi potrebbero stress ustioni. Indossare guanti di pelle, camicia pesante, pantaloni senza polsini, scarpe alte e un berretto sui capelli per evitare che si bruci a causa degli schizzi. Indossare la protezione per le orecchie quando si esegue la saldatura laterale o rivolta verso l'alto. Indossare sempre occhiali di sicurezza con protezioni laterali quando ci si trova in un'area di saldatura.

I cavi di saldatura devono essere il più vicino possibile all'area di saldatura e più sono corti meglio è. evitare che cavi di saldatura attraversino la struttura dell'edificio, catene di sollevamento, cavi AC o DC di altre saldatrici e apparecchi. La corrente di saldatura è abbastanza forte da danneggiarli pur avendo un cortocircuito con loro.

5 Cilindro: Il suo danneggiamento potrebbe causare un'esplosione.

Verificare che il gas contenuto nel bollitore sia idoneo alla saldatura e che il flussometro di decompressione, l'adattatore e il tubo siano tutti in buone condizioni.

Certamente che l'installazione della bombola sia a parete e ben impacchettata da una catena.

Tenete di posizionare il cilindro nell'area di lavoro senza urti o vibrazioni e lontano dall'area di saldatura. È vietato toccare il cilindro con la pinza di saldatura o con i cavi di lavoro.

evitare di affrontare la bombola durante l'installazione del flussometro di decompressione o del gasometro. Quando non funziona, stringere la valvola.

6 Potenza: (Per apparecchiature di saldatura e taglio alimentare elettricamente) Spegnere l'alimentazione in ingresso prima dell'installazione, della manutenzione e della riparazione, inmodo da evitare incidenti.

Le apparecchiature di saldatura HUAYUAN sono apparecchiature di sicurezza di classe I; si prega di installare l'apparecchiatura in secondo le raccomandazioni del produttore da parte di persone specifiche.

Mettere a terra perfettamente l'apparecchiatura secondo le raccomandazioni del produttore.

7 Potenza:(Per apparecchiature di saldatura e taglio a motore)

Lavorare in luogo ventilatore o all'aperto.

Non aggiungere carburante vicino al fuoco o durante l'avviamento del motore o la saldatura. Quando non funziona, aggiungere carburante dopo che il motore si è raffreddato; in caso contrario, l'evaporazione del caldo caldo comporterebbe pericoli. Non spruzzare carburante dal serbatoio e non iniziare il motore fino alla completa evaporazione del carburante esterno.

Tengono che tutte le attrezzature di protezione, la copertura della macchina ei dispositivi siano in buone condizioni. Assicurati che braccia, vestiti e tutti gli strumenti non tocchino tutti i componenti mobili e rotanti, inclusi cinghia trapezoidale, ingranaggio e borsa, ecc.

A volte è necessario smontare alcune parti del dispositivo durante la manutenzione, ma ogni volta è necessario mantenere una forte consapevolezza della sicurezza.

Non avvicinare le mani alle ventole e nonmuovere la maniglia del freno durante il funzionamento.

Eliminare il collegamento tra il motore e l'attrezzatura di saldatura per avviamenti improvvisi durante le manutenzioni.

Quando il motore è caldo, è vietato aprire il coperchio ermetico del serbatoio dell'acqua del radiatore per evitare di ferirsi con il vapore caldo.

8 Elettromagnetico: La corrente di saldatura che attraversa qualsiasi area può generare elettromagnetiche, così come l'attrezzatura di saldatura stessa.

L'elettromagnetico influenza il pacemaker cardiaco, gli utenti di pacemaker cardiaci dovrebbero controllare

prima il medico.

L'effetto dell'elettromagnetismo sulla salute non è confermato, quindi potrebbe avere qualche effetto negativo sulla salute.

I saldatori possono utilizzare il seguente metodo per ridurre il rischio dell'elettromagnetismo:

un. Legare insieme il cavo collegato al pezzo da lavorare e il cavo di saldatura.

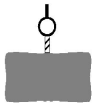
b. Non avvolgere parzialmente o interamente il tuo corpo con il cavo.

c. Non posizionarsi tra il cavo di saldatura e il cavo di massa (pezzo in lavorazione), se il cavo di saldatura si trova sul lato sinistro, anche il cavo di massa dovrebbe trovarsi sul lato sinistro.

d. Il cavo di saldatura e il cavo di massa sono il più corto possibile.

e. Non lavorare vicino alla saldatrice.

9 Attrezzature dell'ascensore: scatole di cartone o legno imballano le saldatrici fornite da HUAYUAN. Non ci sono dispositivi di sollevamento nel suo involucro. Gli utenti possono spostarlo nell'area prevista con un carrello elevato e quindi aprire la scatola.



Se dispone di anelli, la macchina può essere transitata utilizzando anelli. Pacchetto HUAYUANSaldatrice Fabbricazione ricordi agli utenti, esiste il rischio di danneggiare la saldatrice. È preferibile preferire la saldatrice inmovimento utilizzando i suoi rulli salva situazioni particolari. Tenendo che le pertinenze siano tutte rimosse durante il sollevamento.

Durante il sollevamento assicurarsi che non ci siano persone sotto la saldatrice e ricordare ai passanti in qualsiasi momento.

Non muovere il sollevatore troppo velocemente.

10 voci: HUAYUANWelding Machine Manufacture ricorda agli utenti: il rumore oltre il limite (oltre 80 db) può lesioni alla vista, al cuore e all'udito a seconda di se stessi. Si prega di consultare l'istitutomedico locale. Utilizzare l'attrezzatura con il permesso del medico aiuterebbe a mantenersi in salute.

SODDISFARE

1 Introduzione al prodotto 1

1.1 Introduzione del modello 1

1.2 Campo di applicazione e condizioni 1

1.3 Parametri tecnici 1

1.4 Dimensione esterna 2

2 Installazione 2

3 Struttura del trattore e introduzione del pannello 3

3.1 Struttura del trattore (vedi schema 1) 3

3.2 La funzione del pannello di controllo del trattore 4

3.3 funzione incorporata: 7

3.4 La scelta del generatore di saldatura e del trainafilo 8

4 Manutenzione e riparazione 8

5 Introduzione ai materiali e alle tecnologie per la saldatura ad arco sommerso 10

5.1 Flusso di saldatura 10

5.2 Filo di saldatura 11

5.3 Parametri che influenzano la dimensione della forma del cordone di saldatura 11

5.4 Saldatura di un solo lato del giunto di testa 12

5.5 Saldatura su due lati del giunto di testa 13

5.6 Saldatura d'angolo 14

6 I difetti di saldatura e le prevenzione 14

6.1 I principali difetti e cause di saldatura 14

6.2 Metodi di prevenzione 15

7 Lista di imballaggio 15

8 Appendice 16

8.1 testa di saldatura 16

8.2 Parte di regolazione orizzontale 17

8.3 Schema elettrico 18

8.4 Schema elettrico 19

1 introduzione al prodotto

1.1 Introduzione del modello MZ

modello: — 1

- Filo singolo
- Saldatura automatica ad arco sommerso

Nome: trattore per saldatura ad arco sommerso

1.2 Campo di applicazione e condizioni

1) Questo trattore di saldatura, assemblato con una saldatrice ad arco sommesso, può saldare automaticamente sotto lo strato di flusso. Viene utilizzato principalmente per la saldatura di lamiera d'acciaio con struttura struttura o senza saldatura, saldatura d'angolo e saldatura a sovrapposizione, ecc. con livello orizzontale. Questa macchina può saldare l'acciaio con struttura in acciaio al carbonio, acciaio con struttura a bassa lega, acciaio inossidabile, acciaio resistente al calore e acciaio composto ecc.

2) Condizione ambientale

un. Qualità dell'alimentazione

La forma d'onda della tensione di alimentazione effettiva essere un'onda sinusoidale effettiva, la fluttuazione della frequenza può superare il suo valore nominale±1%;la fluttuazione della tensione di alimentazione cań t succedere il suo valore nominale±10%.

b. Condizione ambientale

L'intervallo di temperatura dell'aria ambiente: Saldatura: -10+

40°C;trasporto e deposito: -25+55°C

Livello di umidità relativa: a 40, ≦50%, a 20, ≦90%

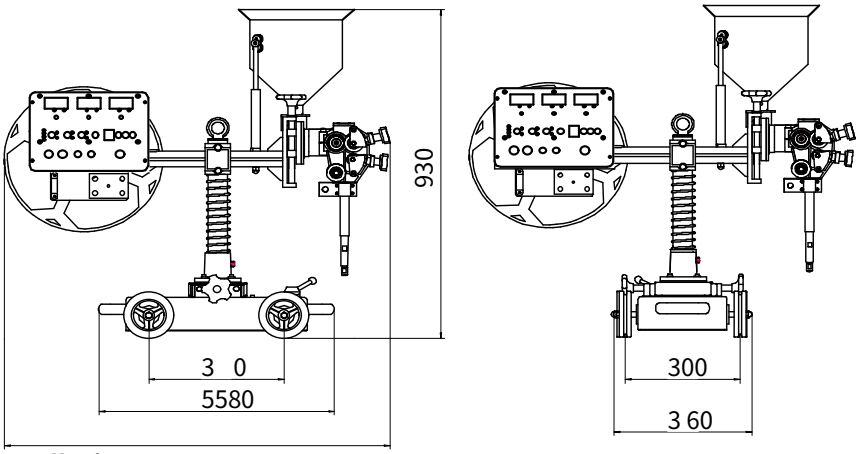
La polvere, il gas corrosivo ei materiali intorno al posto di lavoro non devono superare il contenuto normale e la macchina dovrebbe essere utilizzato nel luogo con livello del mare inferiore a 1000 m, asciutto e ventilazione ed essere impedito dal sole e dalla pioggia.

1.3 Parametri tecnici

Articolo	Parametro
La tensione di alimentazione	1~110V/50Hz (generalmente fornito dalla fonte di
nominale Diametro adatto del filo	alimentazione) ϕ2,5 3,2 4,0 5,0 6,0 mm
Corrente di saldatura nominale	1600A
Ciclo di lavoro nominale	100%
Velocità di saldatura	0~155 cm/min
Velocità di avanzamento del filo	40~200 cm/min (può scegliere 135~675 cm/min)
Metodo di avanzamento del filo	avanzamento filo costante o alternato
Intervallo regolabile di su-giù (la colonna del trattore)	140 mm
Intervallo regolabile orizzontale di (testa del trattore) La	93 mm
distanza della ruota del trattore	300 mm

La distanza degli assi del trattore	350 mm
Angolo di inclinazione orizzontale (la testa intorno alla colonna) Angolo di	±90 °
inclinazione fronte-retro (testa del trattore) Angolo di inclinazione	±30°
sinistro-destro (testa del trattore)	±30°
Capacità tramoggia flusso	10L
Capacità bobina filo Grado di	25KG
protezione	IP21C
Peso (senza flusso e filo)	52KG
Dimensioni esterne	1010×580×930 mm

1.4 Dimensione esterna



2 installazione 10 10

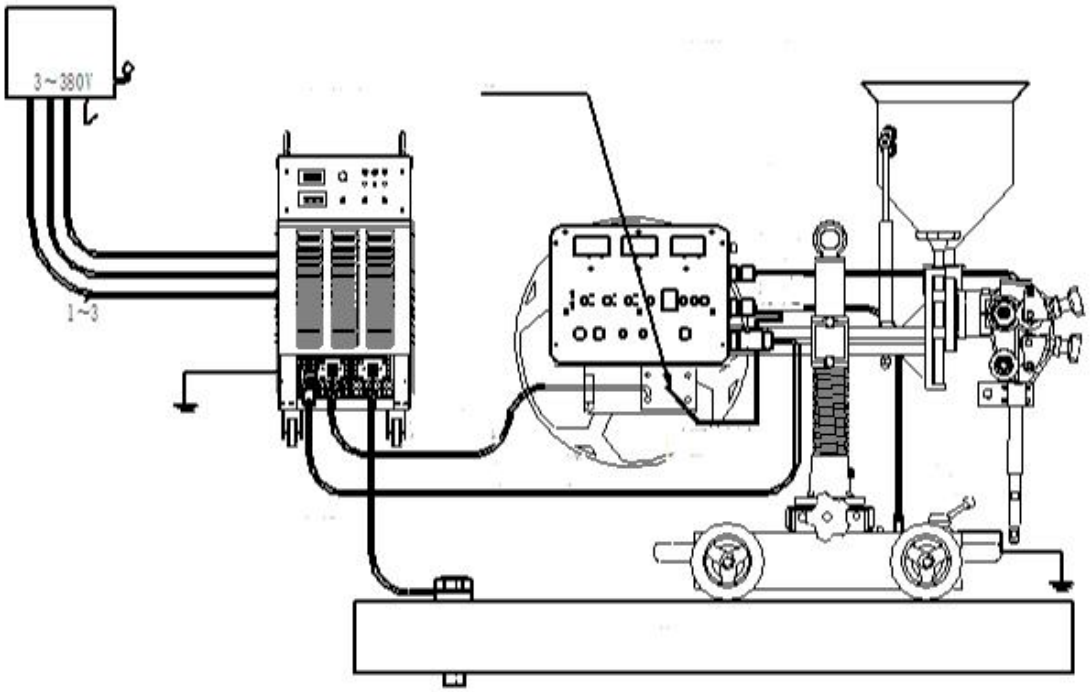


Diagramma 2: Installazione

La saldatrice deve essere installata secondo il manuale di istruzione.

Collegare solo un terminale del cavo di saldatura con il terminale di uscita "+" del generatore, collegare l'altro lato con la scheda conduttiva del trattore e collegare un terminale del cavo di massa con il terminale "-" della fonte di alimentazione, collegare Se il polo positivo e il polo negativo sono collegati erroneamente, l'alimentazione e la saldatura manuali del filo non funzionano.

Se si lavora con il tipo negativo dell'elettrodo CC, è necessario scambiare la linea positiva e negativa del terminale di uscita, collegare il pezzo in lavorazione al polo positivo della fonte di alimentazione e collegare il trattore al polo negativo. (Nel frattempo, scambiamo il segnale

filo sul retro del trattore voltmetro da professionista)

Il cavo di controllomultipolare è saldamente collegato al terminale di uscita del segnale di "controllo" della fonte di alimentazione con il connettore della scatola di controllo del trattore.

Collegare saldamente il trattore a terra tramite filo con anima in rame≥Φ1.0mm2

3 Struttura del trattore e introduzione del pannello

3.1 Struttura del trattore (vedi schema 1)

1) Bobina di filo: far inserire il filo di saldatura nella bobina di filo prima di saldare inmodo ordinato.

2) Scatola di controllo: durante la saldatura ad arco sommerso tutto il controllo viene azionato tramite la scatola di controllo.

3) Maniglia di bloccaggio della scatola: allentare la maniglia, la scatola di controllo può essere ruotata a destra oa sinistra.

4) Rotazione del braccio trasversale e blocco del sollevamento: allentare la maniglia, il braccio trasversale può ruotare alla colonna di ±90° e regolare l'altezza della testa per poter i diversi requisiti di posizione di saldatura.

5) Blocco retrazione del braccio trasversale: allentare i due da fissati nel blocco del braccio trasversale, il braccio trasversale può essere spostato avanti e indietro, quindi blocca il braccio trasversale nella posizione.

6)Anello di sospensione: per alzare il trattore.

7) Unità guidafilo: far passare il filo attraverso il foro di posizionamento sulla parte superiore dell'unità guidafilo prima di inviarlo all'asta conduttiva.

8) Tramoggia flusso: immagazzinare il flusso. regolare l'interruttore sotto la tramoggia per controllare il flusso di flusso.

9) regolazione del sollevamento della testa di saldatura: regolare la maniglia per regolare l'estensione del filo per raggiungere il cambiamento di altezza del pezzo.

10) Regolazione dell'angolo della testa: allentare questa maniglia, la testa può ruotare attorno al braccio trasversale a±30 °

11) Angolo di elevazione della testa: può regolare l'intervallo dell'angolo di elevazione±30° allentando la testa con la chiave esagonale interna K6.

12) Rulli trainafilo: questa ruota è una parte soggetta a usura. Vedere le figure in appendice.

13) Ruota di pressione e maniglia di regolazione: regolare la forza di pressione del filo tramite questa maniglia.

14) Ruota correttiva superiore e maniglia: correggere la forza di raddrizzamento del filo.

15) Ruota correttiva inferiore: lavorare con la ruota correttiva superiore.

16) Gruppo bloccabarre conduttivo: per collegare saldamente cavo di saldatura e bacchetta conduttiva. Si prega di controllare regolarmente le condizioni di connessione del giunto

17) Tubo di flusso: il flusso fluisce nella zona di saldatura attraverso questo tubo.

18) Asta conduttiva: il cliente può scegliere una lunghezza dell'asta conduttiva diversa per la lunghezza dell'elettrodo e può scegliere una lunghezza dell'asta conduttiva. I clienti possono modificare la lunghezza da soli.

19) Dado di bloccaggio della tramoggia del flusso: bloccare il tram del flusso e regolare la lunghezza dell'estensione dell'elettrodo per ottenere le diverse di saldatura della saldatura di testa, saldatura d'angolo.

20) Sonda: istruire e governare l'arco di saldatura.

21) Punta conduttiva: appartiene alla parte soggetta a usura e viene utilizzata per condurre l'elettricità. Nota: la punta duttiva corrispondente dovrebbe essere selezionata per concorde a fili di diametro diverso. Se l'apertura diventa grande e appare un arco instabile, allora la punta conduttiva deve essere cambiata.

22) Regolazione spostamento colonna: regolarla per allineare il filo al cordone di saldatura.

23) Ruota: il trattore si sposta in base a queste ruote, la distanza della3è di 300 mm e la larghezza della ruota è di 30 mm.

24) maniglia: per lo spostamento del trattore.

25) premere questo interruttore e il trattore si sposta automaticamente la saldatura. Spegnere questo interruttore per portare manualmente il trattore in posizione di saldatura.

26) Scheda di cablaggio e guaina del cavo: collegare saldamente il cavo della fonte di alimentazione alla scheda di cablaggio e imballarla con la guaina del cavo cable

3.2 La funzione del pannello di controllo del trattore

1. accensione e spegnimento:

Visualizza 2 amperometri e regolazione della corrente di saldatura:

2.1 alla pressione della tessera visualizza il valore di corrente preimpostatomemorizzato all'interno della tessera. Non importa se la saldatura è in corso e l'encoder è in regolazione (in questo momento non è possibile regolare il valore di codifica della corrente di saldatura). L'indicatore di pre-display è acceso.

2.2 quando il passaggio non è, l'encoder della corrente di saldatura è in fase di regolazione, il valore preimpostato della corrente di saldatura è previsualizzato e l'indicatore di previsualizzazione è acceso. Indipendentemente dal fatto che la saldatura sia in corso, se l'encoder della corrente di saldatura viene regolato durante la saldatura, la corrente di saldatura verrà dopo aver interrotto la regolazione per 5 secondi. Se la scatola di controllo è bloccata, non è possibile regolare l'encoder.

2.3 Quando non viene il passaggio e l'alimentatore della saldatura non regolato, viene il pulsante di saldatura, viene la corrente di saldatura e l'adattatore è acceso.

2.4 Ad eccezione delle situazioni di cui sopra, la previsualizzazione del valore preimpostato della corrente di saldatura e la spia della previsualizzazione sono accese.

3 Display voltmetro e regolazione della tensione di saldatura:

3.1 alla pressione del pass visualizza il valore di tensione preimpostatomemorizzato all'interno del pass. Non importa se la saldatura è in corso e l'encoder è in regolazione (in questo momento non è possibile regolare il valore di codifica della tensione di saldatura). L'indicatore di pre-display è acceso.

3.2 quando il passaggio non è, l'encoder della tensione di saldatura è in fase di regolazione, il valore preimpostato della tensione di saldatura è previsualizzato e l'indicatore di previsualizzazione è acceso. Indipendentemente dal fatto che la saldatura sia in corso, se l'encoder della tensione di saldatura viene regolato durante la saldatura, la tensione di saldatura verrà dopo aver interrotto la regolazione per 5 secondi. Se la scatola di controllo è bloccata, non è possibile regolare l'encoder.

3.3 Quando il codice della tensione di saldatura non viene applicato, viene il pulsante di avvio, viene la tensione di saldatura e l'adattatore di saldatura è acceso.

3.4 Ad eccezione delle situazioni di cui sopra, il valore preimpostato della tensione di saldatura e l'indicatore previsualizzato sono accesi.

4 visualizzazione della velocità di camminata e regolazione della velocità di camminata:

4.1 quando viene visualizzato il pass, visualizza la velocità di camminata preimpostata memorizzata all'interno del pass. Non importa se la saldatura è in corso e l'encoder è in regolazione (in questo momento non è possibile regolare il valore di codifica della velocità di marcia). L'indicatore di pre-display è acceso.

4.2 quando il passaggio non viene effettuato, l'encoder della velocità di marcia è in fase di regolazione, la valvola preimpostata della velocità di marcia è previsualizzata e l'indicatore di previsualizzazione è acceso. Indipendentemente dal fatto che la saldatura sia in corso, se l'encoder della velocità di viene regolato durante la saldatura, la velocità di marcia verrà dopo aver interrotto la regolazione per 5 secondi. Se la scatola di controllo è bloccata, non è possibile regolare l'encoder.

4.3 quando il passaggio non viene effettuato e il passaggio di velocità viene regolato, viene la velocità di marcia e il passaggio di velocità regolato, viene la velocità di marcia e il passaggio di marcia è acceso.

4.4 Ad eccezione delle situazioni di cui sopra, il valore preimpostato della velocità di camminata e l'indicatore previsualizzato sono accesi.

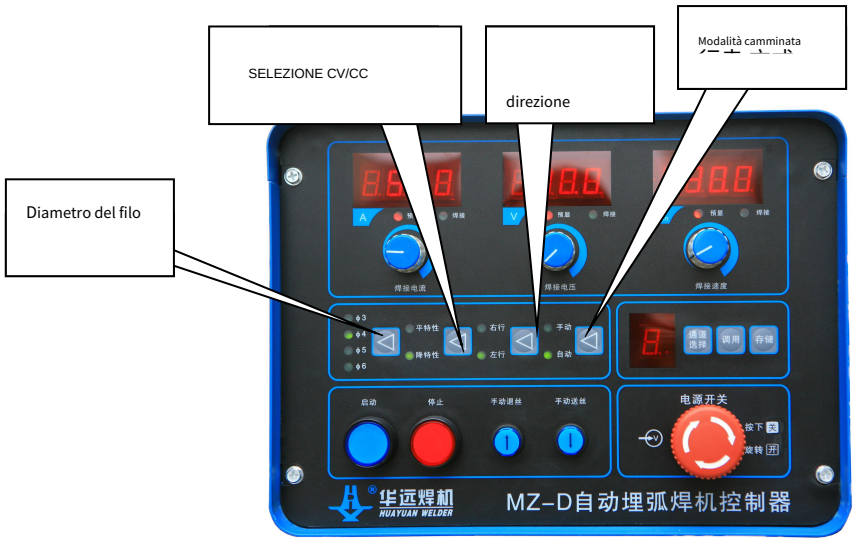
5 funzioni di selezione:

5.1 Selezione CV/CC: premere il pulsante selezione caratteristica CV/CC, la caratteristica di saldatura corrente viene modificata da CV a CC, o da CC a CV. Registra automaticamente la caratteristica di saldatura corrente. Quando l'alimentazione viene riavviata dopo lo spegnimento, lo stato di funzionamento rimane lo stesso. Se il controller è bloccato, non è possibile premere il pulsante di selezione delle caratteristiche CV/CC.

5.2 la selezione della direzione di marcia: premere il pulsante, la direzione di corrente viene cambiata da sinistra a destra o da destra a sinistra. Registra automaticamente la direzione di saldatura corrente. Quando l'alimentazione viene riavviata dopo lo spegnimento, lo stato di funzionamento rimane lo stesso. La direzione di marcia non può essere bloccata.

5.3 la selezione della modalità di camminata: premere il pulsante, la modalità di camminata corrente viene cambiata da tipo automatico a tipo manuale, o da tipomanuale a tipo automatico. Non registrare la modalità di saldatura corrente. Quando l'alimentazione viene riavviata dopo lo spegnimento, la camminata mantiene lo stato automatico. La modalità camminata non può essere bloccata.

5.4 la selezione del diametro del filo: premere il pulsante, il filo utilizzato viene modificato da 3mm a 4mm, e simili.



6 uso della memoria:

6.1 visualizzazione pass: alla pressione del pass visualizza il numero di pass selezionato.

6.2 selezione/conservazione/utilizzo della tessera: premere il pulsante di selezione della tessera, la tessera visualizza il numero di tessera corrente. Indipendentemente dal fatto che la saldatura sia in corso, l'indicatore visualizza la previsualizzazione, l'amperometro visualizza la previsualizzazione della corrente memorizzata all'interno della passata, il voltmetro visualizza la previsualizzazione della tensione memorizzata nella passata, il display della velocità di marcia visualizza la previsualizzazione della velocità di marcia memorizzata all'interno del pass, non è possibile regolare l'encoder. Se il pulsante di selezione del pass viene chiuso, il display sopra viene visualizzato normalmente. Se viene visualizzato il pulsante di selezione del passaggio successivo, viene visualizzato il passaggio di passaggio più corrente nel passaggio successivo. Se si preme il pulsante usa, il parametro all'interno della passata verrà selezionato come parametro di saldatura. Se si preme il pulsante di attivazione,

7 operazione:

7.1 Pulsante di avvio: premere il pulsante di avvio, la saldatura ha inizio.

7.2 Pulsante stop: premere il pulsante stop, la saldatura si interrompe.

7.3 Pulsante di ritorno del cavomanuale: premere il pulsante, il ritorno del cavo si avvia in 5S.

7.4 Pulsante avanzamento filomanuale: premere il pulsante, l'avanzamento del filo inizia in 5S.

Nota:

Se l'utente sceglie la funzione CC, oltre alla casella di controllo seleziona la CC, l'interruttore di funzione della fonte di alimentazione è posizionato sulla funzione SAW e CC.

Se l'utente sceglie la funzione CV, oltre alla casella di controllo seleziona la CV, l'interruttore di funzione della fonte di alimentazione è posizionato sulla funzione SAW e CV.

3.3 funzione incorporata:

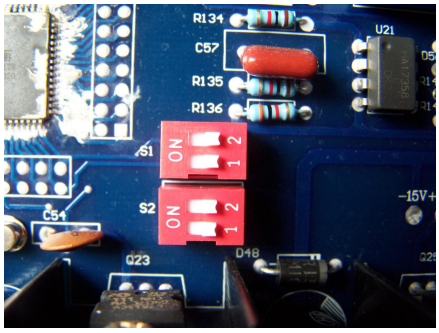
3.3.1 di blocco dei parametri di saldatura:

quando è vietata la regolazione dei parametri di saldatura sul pannello, è possibile utilizzare questa funzione.

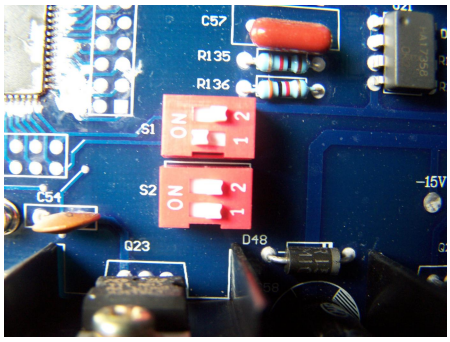
P io ґap la saldatura, selezionare il filo, caratteristica di saldatura, velocità di saldatura, quindi aprire la funzione di blocco sui parametri di controllo principali non può

bromfarer,oiovioun essere regolata sul pannello, ma la saldatura è normale. Se è necessario regolare i parametri di saldatura,

quindi chiudere la funzione di blocco.



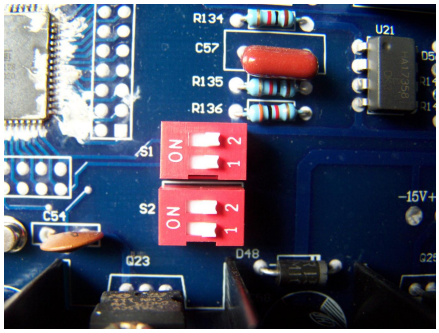
La funzione di blocco è chiusa (stato di fabbrica)



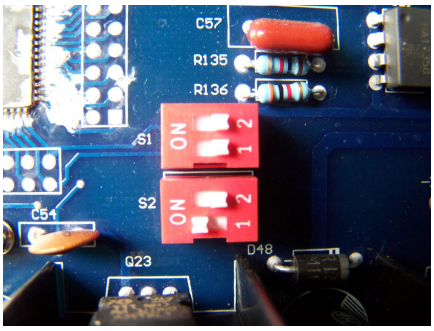
la funzione di blocco è aperta

3.3.2 Funzione di accelerazione dell'avanzamento del filo:

Il set di fabbrica della scatola di controllo ha la funzione di accelerazione dell'avanzamento del filo. Dopo l'avanzamento del filomanuale per 5 secondi ininterrottamente, verrà ripristinata la velocità massima di avanzamento del filo. Quando la funzione di accelerazione è bloccata, non verrà e la velocità massima nell'avanzamento nel ritorno del filomanuali.



La funzione di divieto dell'accelerazione dell'avanzamento del filo è chiusa (stato di fabbrica) è aperta



la funzione proibitiva dell'accelerazione dell'avanzamento del filo

3.4 La selezione del generatore di saldatura e del trainafilo

Il nuovo sistema di saldatura di fabbrica ha completato il set di parametri, può funzionare dopo l'accensione, non è necessario avere il set successivo.

Se si cambia la scheda di controllo della scatola di controllo o si cambia la fonte di alimentazione della saldatura, la saldatura anomala potrebbe apparire a causa di parametri errati impostati, i parametri possono essere ripristinati attraverso i seguenti metodi.

3.1 premere contemporaneamente il pulsante di avanzamento del filomanuale e il pulsante di inversione del filomanuale, dopo 10 secondi tranne il viene la corrente, l'altro display digitale e l'indicatore sono spesi, la scatola di controllo entra inmodalità di regolazione.

3.2 L'amperometro che visualizza il numero 2 significa che la fonte di alimentazione utilizzata è il raddrizzatore per saldatura ad arco ad onda quadra ZDE AC/DC. Il numero 5 indica che la fonte di alimentazione utilizzata è il raddrizzatore per saldatura ad arco CC serie ZD5. Il numero 7 indica che la fonte di alimentazione utilizzata è il raddrizzatore per saldatura ad arco CC serie ZD7. Per selezionarla tramite rotativo della corrente di saldatura, al termine premere il pulsante di encoder.

3.3 L'amperometro che visualizza 630 significa che la fonte di alimentazione è 630A, 800 significa che la fonte di alimentazione è 800A, 1000 significa la fonte di alimentazione è 1000A, 1250 significa che la fonte di alimentazione è 1250A, 1600 significa che la fonte di alimentazione è 1600A. Per selezionarla tramite rotativo della corrente di saldatura, al termine premere il pulsante di encoder.

3.4 L'amperometro che visualizza il numero 14 significa che il motore del trainafilo è 14r/min, 47 significa che il motore del trainafilo è 47r/min. Per selezionarlo tramite encoder della corrente di saldatura, premere il termine di pulsante di saldatura.

3.5 Tutto il display digitale e l'indicatore sono accesi, spegnere la fonte di alimentazione.

3.6 inizia la fonte di alimentazione, premere il pulsante di selezione delle caratteristiche/CC, se può essere regolato, quindi il set successi. Per selezionare il filo e la caratteristica corretta, regolare la fonte di alimentazione della saldatura, la tensione di saldatura, la velocità di saldatura su g**4**amma corretta, quindi la saldatura può iniziare.

Manutenzione e riparazione

Quando si verifica un problema con l'apparecchiatura, controllarlo come segue. Primo passo:

confermare le cause del problema

Fare riferimento alla seguente tabella 2-problemi e soluzioni comuni. Secondo

passo: controllo esterno

Fare riferimento al seguente controllo e riparazione 1: i metodi del motore di ispezione Se il

problema non può essere risolto secondo la soluzione sopra menzionata, per favore contattare il distributore locale o informare il nostro Reparto di servizio di Huayuan.

Tabella 2 Problemi comuni e soluzione

Guaio	Elementi di controllo	Difficoltà ad analisi e conclusioni
GZ1 Indicatore e tutto il display no funziona quando si accende la macchina	A. Per misurare la resistenza tra 7 e 8 linee dei cavi di controllo saldatura, il valore dovrebbe essere all'incirca infinito.	controllare e riparare i cavi di saldatura/controllo
		Se il cavo di controllo non è un problema, la fonte di alimentazione è nei guai
	B. controllare il fusibile	Se il fusibile è danneggiato, sostituire un nuovo fusibile 1.5A, 5×20

	C. aprire il coperchio della macchina, testare la linea J2 14 e 15 DI MZDAP1, nessuna tensione 110V	L'interruttore della fonte di alimentazione è danneggiato, o il la connessione è in difficoltà
	D. controllo la scheda MZDAP1 o MZDAP2 è danneggiata	Cambia scheda di controllo
GZ2 Scrivi il manuale interruttore avanzamento filo, no reazione	ONU. pezzo di contatto del filo di saldatura	Normale
	Il pulsante B. è danneggiato	modificare
	B. la scheda di controllo MZDAP1 è danneggiata	modificare
	D.il motore del trainafilo è danneggiato	controllare il motore dreiptun. io1 vieni da controllo e
GZ3 Scrivi il manuale pulsante di ritorno del cavo, nessun Gun z4 azione	Il pulsante A. è danneggiato	modificare
	B. la scheda di controllo MZDAP1 è danneggiata	modificare
impossessarsi bil z5 iniziare	Il pulsante A. è danneggiato	modificare
	B. la scheda di controllo MZDAP1 è danneggiata	modificare
non riesco a fermarmi	Il pulsante A. è danneggiato	modificare
	B. la scheda di controllo MZDAP1 è danneggiata	modificare
GZ6 Impossibile cambiare cavo diametro	MZDAP2 è danneggiato	modificare
GZ7 La saldatura è anormale	ONU. è stato scelto un filo o una caratteristica errata	controllare i parametri di saldatura impostati
	B. fonte di alimentazione di saldatura impropria e il motore del trainafilo è impostato su C.la	Ripristina
	scheda di controllo MZDAP1 è danneggiata	modificare

Controllo e riparazione 1: ***i metodi di ispezione del motore***

Avvertenze

Il controllo e la riparazione il problema deve essere fatto dal nostro professionista Huayuan. Per la tua sicurezza leggi attentamente

I l nota di sicurezza.

ONU. Metodo di controllo: per assicurarsi che il motore di alimentazione del filo e il motore di camminata potrebbe essere ruotati quando viene fornito direttamente la tensione CC.

Requisiti di controllo: una batteria a corrente continua, cavi elettrici. Verifica dei passaggi:

EFSOverofamPerfioEcometuin un1d2eVm ziun.l1filee2dcemiopertoopriedCio.su il filo.

DoCpertrreUndiiOuntiiemrem

controllare se il filo esterno intorno al motore è in difficoltà: se il motore funziona a bassa velocità, cambiare i fili di N.1 e N.2, il motore funziona al contrario. Mostra che il motore funziona bene o che è in difficoltà.

B. Se il motore trainafilo è guasto, sostituirlo.

Attrezzo richiesto: chiave esagonale interna M6; cacciavite dritto 150mm

Utilizzare la chiave esagonale interna M6 per rimuovere la testa Dado di bloccaggio del motore allentato, il motore motore

Rimuovere le due linee guida sul retro del motore, prestare attenzione alla sua direzione e contrassegnarla.

Testare il motore nudo utilizzando il metodo di controllo Se il motore funziona bene, significa che la linea guida collegata al motore è in cortocircuito, ripararla o cambiarla. Se confermare che il motore è rotto, sostituirlo con un nuovomotore.

Installa il motore e avvitare il dado.

Collega le due linee guida come segno.

C. Se il motore a piedi ha un guasto, sostituirlo.

Ruotare il trattore di 90°.

Rimuovere la base inferiore con un cacciavite dritto.

Eliminare 4 viti M6 con la chiave M6.

Rimuovere la piastra di installazione del motore e smontare il motore.

Eliminare le due linee del motore e prestare attenzione alla direzione e contrassegnarla.

Testare il motore nudo utilizzando il metodo di controllo Se il motore funziona bene, significa che la linea guida collegata al motore è in cortocircuito, ripararla o cambiarla. Se il motore è rotto, sostituirlo con un nuovomotore.

Collega le due linee del motore

Installa il motore nella macchina con la chiave M6 installa la

base inferiore

5 Introduzione ai materiali e alle tecnologie di saldatura ad arco sommerso

5.1 Flusso di saldatura

La funzione del flusso di saldatura è quella di garantire una buona forma del cordone di saldatura, oltre alla sua scoria fusa che copre il fuso la piscina può impedire all'ossigeno e all'azoto nell'aria di entrare nella piscina fusa. Il flusso di saldatura ha una reazione metallurgica conmetallo liquido, che può presentare perdite di proprietà metalliche come ossigeno, fosforo e aggiungere alla lega, quindi è possibile ottenere un cavo di saldatura con buone proprietà meccaniche o speciali.

In base alcalino, il flusso di livello alcalino può essere suddiviso in flusso alcalino, flusso acido e flusso neutro. In base alla proprietà chimica, può essere suddiviso in flusso ossidante (incluso ossidante SiO2, MnO o Feo), flusso ossidante debole e flusso inerte (inclusivo di Al2O3, CaO, MgO, CaF2, ma quasi nessun SiO2, MnO o Feo).

Tabella 4 Utilizzo comune del flusso di saldatura e filo accoppiato

Saldatura tipo di flusso	Utilizzo	Flusso di saldatura granularità (millimetro)	Filo abbinato	adatto attuale genere
HJ130	Acciaio a basso tenore di carbonio, acciaio bassolegato comune	0,45~2,5	H10Mn2	AC/DC attuale
HJ131	lega di Ni	0,3~2	filo di Ni	AC/DC attuale
HJ150	Superficie del rullo	0,45~2,5	2Cr13,3 Cr2W8	Corrente CC
HJ172	Acciaio ad alto tenore di carbonio	0,3~2	Filo di acciaio	Corrente CC
HJ173	Mn-A1 acciaio ad alta lega	0,25~2,5	[illegible]	Corrente CC
HJ230	Acciaio a basso tenore di carbonio, acciaio bassolegato comune	0,45~2,5		AC/DC attuale
HJ250	Acciaio bassolegato ad alta resistenza	0,3~2	Filo di acciaio	Corrente CC
HJ251	Acciaio resistente al calore	0,3~2	Filo di acciaio C-Mo F	Corrente CC
HJ260	Acciaio inossidabile, superficie del rullo	0,3~2	[illegible]	Corrente CC
HJ330	Acciaio a basso tenore di carbonio e comune acciaio bassolegato	0,45~2,5	[illegible]	AC/DC attuale
HJ350	Acciaio bassolegato e ad alta resistenza	0.2~1.4	Mn-Mo , Filo di acciaio ad alta resistenza Mn-Si e Ni	AC/DC attuale

HJ430	Acciaio a basso tenore di carbonio e comune acciaio bassolegato	0,45~2,5	H08A, H10MnA	AC/DC attuale
HJ431	Acciaio a basso tenore di carbonio e comune acciaio bassolegato	0,45~2,5	H08A, H10MnA	AC/DC attuale
HJ432	Acciaio a basso tenore di carbonio e acciaio bassolegato comune (piatto sottile)	0.2~1.4	H08A	AC/DC attuale
HJ433	Acciaio a basso tenore di carbonio	0,45~2,5	H08A	AC/DC attuale
SJ101	Bassolegato strutturale acciaio	0,3~2	H08MnAH10MnMoA H08Mn2MoA, H10Mn2	AC/DC attuale
SJ301	Acciaio strutturale comune	0,3~2	H08MnA , H10Mn2 , H08MnMoA	AC/DC attuale

5.2 filo di saldatura

Il filo di saldatura applicato nella saldatura ad arco sommerso è diverso per i diversi tipi di saldatura dei metalli. Di solito, ci sono acciaio strutturale legato, acciaio altolegato, vari fili per saldatura di metalli non ferrosi e fili in lega speciale utilizzati per il rivestimento. La superficie del filo di saldatura dovrebbe essere sufficiente liscia, inmodo che possa essere alimentata senza problemi. Èmeglio scegliere il filo rivestito di rame, che non solo può prevenire la ruggine, ma anche migliorare lo stato di contatto tra filo e punta conduttiva. Se c'è una macchia d'olio e ruggine sul filo, deve essere pulito, o saranno portati dentro

cordone di saldatura e stress fori di soffiaggio e influire sulle proprietà meccaniche del cordone di saldatura.

Tabella 5 diametro del filo di acciaio e condizioni consentite(mm：

Diametro del filo (mm)	2.0 2.5 3.0	3.2 4.0 5.0 6.0	6.5 7.0 8.0 9.0
Deviazione generale consentita precisione	- 0,12	- 0,16	- 0.20
permesso menti contralto precisione	- 0.06	- 0.08	- 0.10

Tabella 6 Intervallo di corrente per fili di vario diametro

Filo diametro (millimetro)	2.0	2,5	3.0	4.0	5,0	6.0
Gamma corrente (A)	200~400	250~450	350~600	500~800	700~1000	800~1200

5.3 Parametri di tagliare la forma del cordone di saldatura dimensione

A. Parametri della tecnologia di saldatura

1) Corrente di saldatura

La corrente di saldatura I aumenta, la produttività migliora e la deposizione R, la profondità del fuso H aumenta. Se è troppo grande, causerà bruciature e una zona di influenza termica troppo ampia. Se I è troppo piccolo, causerà una profondità di fusione insufficiente e un cordone di saldatura deformato. In condizioni di saldatura normali e nessuna modifica apportata ad altre condizioni, la profondità del fuso del cordone di saldatura H è quasi una razione diretta alla corrente di saldatura I. H=KmXI

Km è il coefficiente di proporzione, cambia al variare del tipo di corrente, della polarità, del diametro del filo e della composizione del flusso di saldatura.

Per saldatura ad arco sommerso a filo grosso, Km≈1mm/100A. Per saldatura ad arco sommerso a filo sottile, Km≈1.3mm/100A.

2) tensione d'arco

La tensione dell'arco è il rapporto diretto con la lunghezza dell'arco. Se non vengono apportate modifiche alle altre condizioni, con l'aumento della tensione dell'arco

3) velocità di saldatura

La velocità di saldatura ha un grande effetto sulla profondità e sulla larghezza del fuso. Quando la velocità di saldatura è bassa (ad es. la velocità di saldatura ad arco sommerso a filo singolo è inferiore a 670 mm/min), con l'aumento della velocità di saldatura, la colonna dell'arco si inclina e ciò è vantaggioso per il flusso all'indietro del metallo fuso, la profondità fusa aumenta leggermente, ma di solito l'aumento della velocità di saldatura può ridurre la profondità, la larghezza e l'eccesso di metallo di saldatura fuso. Quando la velocità di saldatura aumenta fino a un certo livello, la profondità e la larghezza del fuso si ridurranno notevolmente a causa dell'apporto di energia.

B. Tecnologia di saldatura

Sia l'angolo inclinato del filo di saldatura che l'angolo del pezzo hanno un grande effetto sulla forma del cordone di saldatura.

La direzione di inclinazione del filo include l'inclinazione in avanti e all'indietro. Se la direzione e l'angolo di inclinazione è diverso, la funzione di forza e calore dall'arco al bagno fuso è diversa, quindi ha un effetto diverso sulla forma del cordone di saldatura. Quando il filo di saldatura si inclina all'indietro di una certa angolazione, la forza dell'arco per spingere all'indietro il metallo nella vasca fusa si riduce, il metallo sul fondo della vasca fusa diventa spesso, quindi la profondità fusa si riduce, ma l'effetto di preriscaldamento dell'arco sul metallo di base in avanti aumenta, quindi la larghezza fusa si allarga.

La saldatura inclinata del pezzo include la saldatura in salita e in discesa, che hanno un effetto diverso sulla forma del cordone di saldatura. Quando si tratta di saldatura in saldatura, è facile che si verifica un eccesso di metallo di saldatura troppo grande, sottosquadri su entrambi i lati, cordone di saldatura deformato, ecc. In pratica, la saldatura in parola dovrebbe essere evitata il più possibile. L'effetto della saldatura in pendenza è contrario alla saldatura in pendenza. Quando l'angolo di inclinazione è inferiore a 6°~ 8°, la profondità fusa e il metallo di saldatura in eccesso si riduce, la larghezza fusa aumenta leggermente, la forma del cordone di saldatura è migliorata. Ma se l'angolo di saldatura è troppo grande, causerà una fusione incompleta, cordoni di saldatura e altri difetti.

C. struttura

1) Forma della scanalatura

Nelle stesse condizioni, se la larghezza e la profondità della scanalatura vengono aumentate, la profondità fusa diminuirà leggermente e l'eccesso metallo di saldatura, il rapporto di deposizione si riduce notevolmente.

2) Spazio tra i cordoni di saldatura

Per la saldatura di testa, la modifica della distanza tra i cordoni di saldatura può essere utilizzata per regolare il metallo di saldatura in eccesso e il rapporto di fusione. Un divario troppo grande causerà facilmente salti di saldatura.

7 l'influenza della distanza tra i cordoni di saldatura sulla dimensione del cordone di saldatura di tabella di testa(filo 5mm flusso HJ330:

piatto spessore (mm)	parametri			Profondità fusa			larghezza fusa			rinforzo (millimetro)			Rapporto di fusione%		
	Saldatura attuale (ONU)	Arco voltaggio (V)	saldare velocità (cm/min)	divario (millimetro)											
				0	2	4	0	2	4	0	2	4	0	2	4
12	700~750	32~34	50 134	7.5 8.0 7.5 5.6 6.0 5.5			20 21 20 10 11 10			2,5 2,0 1,0 2.0 - -			74 64 57 71 61 46		
20	700~750	36~38	20 33.4 134	10 9,5 10 11 11.5 11 6.5 7.0 7.0			27 27 27 23 22 22 11 11 10			3.0 2.0 2.5 2.0 2.5 3.5 2.5 1.5 2.5 - -			60 57 52 63 58 49 72 61 45		
30	700~750	40~42	20 33.4 134	10.5 11 10.5 12 12 11 7.5 7.5 7.5			34 33 35 30 29 30 12 12 12			3.5 3.0 2.5 3.0 3.0 2.0 1.5 2.0 1.5 - -			61 59 55 67 63 69 77 72 60		

5.4 Saldatura di un lato del giunto di testa

Per la saldatura ad arco sommerso automatica, una scanalatura può essere realizzato omeno sul pezzo. Una scanalatura non solo garantite profondità fusa, a volte soddisfano anche altri scopi tecnologici. La saldatura singola del giunto di testa può richiedere i seguenti metodi: saldatura su piastra di supporto del flusso di saldatura, saldatura su piastra di supporto permanente o fondo di bloccaggio, saldatura su supporto temporaneo

piastra e saldatura imminente ecc.

1) saldare sulla piastra di supporto in rame del flusso di saldatura. Prende una piastra di supporto in rame con scanalatura, a cui viene caricato il flusso di saldatura. Durante la saldatura il flusso di saldatura svolge il ruolo di piastra di supporto, proteggendo anche la piastra di supporto in rame, che sarà evitata per ottenere l'effetto diretto dell'arco. La scanalatura svolge il ruolo di modellare il cordone di saldatura posteriore.

2) Saldare su piastra di supporto permanente o piastra inferiore di bloccaggio. Quando si consente al pezzo di saldatura di la piastra di supporto permanente, il metodo di saldatura della piastra di supporto permanente può essere applicato al metodo di saldatura singolo della piastra di supporto permanente. Il pezzo in lavorazione con uno spessore superiore a 10 mm può avere il metodo di saldatura del fondo di bloccaggio.

3) Saldatura imminente. Quando il pezzo è ben assemblato e non ha spazi vuoti, può ammettere una saldatura senza piastra di supporto. Quando questometodo viene utilizzato per la saldatura su un lato, il pezzo può essere completamente fuso. Di solito la profondità del fuso non supera i due terzi dello spessore della piastra, oppure è facile da saldare. Questometodo è adatto solo per saldare il giunto che non deve fondersi completamente.

4) Saldare sul supporto del flusso di saldatura. Per questometodo di saldatura, la qualità della forma del cordone di saldatura dipendeva dalla resistenza del supporto, dall'uniformità del flusso di saldatura e dall'uniformità dell'assemblaggio del cordone di saldatura.

Tabella 8 condizioni di saldatura della saldatura singola del giunto di testa sul supporto del flusso di saldatura:

piatto spessore (millimetro)	Assemblaggio divar)io (mm	Filo diametro (millimetro)	Saldatura attuale (ONU)	Tensione dell'arco (V)	Saldatura ociiotn) (cmv/elm un	Granularità di flusso di saldatura appeggio bene
2	0~1.0	1.6	120	24~28	73	
3	0~1.5	1.6 2.0 3.0	275~300 275~300 400~425	28~30 28~30 25~28	56,7 56,7 117	bene
4	0~1.5	2.0 4.0	375~400 525~550	28~30 28~30	66,7 83,3	bene
5	0~2,5	2.0 4.0	425~500 575~625	32~34 28~30	58.3 67.5	bene
6	0~3.0	2.0 4.0	475 600~650	32~34 28~32	50 67.5	Normale
7	0~3.0	4.0	650~750	30~34	61,7	Normale
8	0~3.5	4.0	725~775	30~36	56,7	Normale

5.5 Culo saldatura su entrambi i lati del giunto

1) Saldatura imminente. Durante l'assemblaggio del pezzo non viene lasciato alcuno spazio o uno spaziominimo inferiore a 1 mm. Per il 1sto saldatura laterale, la profondità del fuso di solito dovrebbe essere inferiore alla metà dello spessore del pezzo e la profondità del fuso per la saldatura sul lato verso deve raggiungere dal 60% al 70%dello spessore del pezzo, in modo che il pezzo sia completamente fuso.

2) Saldare sul supporto del flusso di saldatura. Per il 1sto saldatura laterale, il metodo di saldatura più economico è riservato uno spazioma nessuna apertura ei parametri di saldatura selezionati devono garantire che la profondità del fuso sia superiore al 60% ~ 70% dello spessore del pezzo. Per la saldatura del lato opposto, i suoi parametri di saldatura possono essere uguali a quelli della 1sto saldatura laterale, inmodo che il pezzo possa essere completamente fuso.

Tabella 9 condizioni di saldatura del giunto di testa imminente e saldatura su due lati senza scanalatura

piatto spessore (millimetro)	Filo diametro (millimetro)	Saldatura frontale del pezzo parametri			Parametri di saldatura sul lato opposto del pezzo		
		Saldatura attuale (ONU)	Saldatura voltaggio (V)	Saldatura attuale (ONU)	Saldatura voltaggio (V)	Saldatura attuale (ONU)	Saldatura v(oVlt)aggio

6	4	380~420	30	58	430~470	30	55
8	4	440~480	30	50	480~530	31	50
10	4	530~570	31	46	590~640	33	46
12	4	620~660	35	42	680~720	35	41
14	4	620~660	37	41	730~770	40	38
15	5	680~720	34~36	63	850~900	36~38	43
17	5	800~850	35~37	60	900~950	37~39	43
18	5	850~900	36~38	60	900~950	38~40	40
20	5	850~900	36~38	42	900~1000	38~40	40
22	5	900~950	37~39	53	1000~1050	38~40	40

5.6 Saldatura d'angolo

1) Saldatura a forma di barca

Entrambi i lati del pezzo in lavorazione per la saldatura d'angolo sono posizionati sotto i 45° con la linea verticale, questo è il migliore condizione per forma del cordone di saldatura. Questo tipo di metodo di saldatura richiede che lo spazio di montaggio del giunto non sia superiore a 1 ~ 1,5 mm, oppure si deve prendere la misura per evitare la perdita di metallo liquido. Saldatura

2) d'angolo orizzontale

Quando la saldatura a forma di barca non è adatta per alcuni pezzi, può essere eseguita la saldatura d'angolo orizzontale. La posizione corrispondente del filo di saldatura e del cordone di saldatura ha un grande effetto sulla qualità del raccordo orizzontale. Di solito l'angolo di inclinazione del filo di saldatura entro 20°~ 30°, la posizione effettiva del filo di saldatura deve essere decisa secondo lo stato del giunto. La sezione trasversale di ogni raccordo orizzontale a singolo non è superiore a 40 ~ 50 mm^2, ovvero quando la lunghezza del piedino di passaggio è superiore a 8x8 mm, causerà fuoriuscite e sottosquadri del metallo.

6 I difetti di saldatura e le prevenzione

6.1 I principali difetti di saldatura e ragioni

Foro di soffiaggio

un) Umidità, sporcizia e rottami di ferro ossidanti nel flusso, ecc. possono stressarsi nel cordone di saldatura.

b) La copertura insufficiente del flusso di saldatura durante la saldatura provoca l'esposizione dell'arco, che ha l'aria coinvolta e provoca il foro di soffiaggio.

c) La scoria fusa è troppo viscosa;

d) Il colpomagnetico dell'arco provoca il foro di soffiaggio, che di solito viene prodotto nell'area di saldatura finale della lamiera spessa. La posizione di

e) saldatura è inquinata da ruggine di ferro, macchie d'olio o altra sporcizia.

crepitio

un) Crepitio di solidificazione: per la saldatura dell'acciaio, le impurità come zolfo, fosforo ecc. nel cordone di saldatura provocano il crepitio di solidificazione mentre il cordone di saldatura si solidifica.

b) Crepitio causato dall'idrogeno: questo tipo di crepitio si forma principalmente nella zona termicamente alterata della saldatura di acciai a bassa lega, acciai a media lega e acciai ad alto di carbonio.

Inclusione di scorie

L'inclusione della scoria causata nella saldatura ad arco sommerso è correlata non solo alla staccabilità della scorria del flusso di saldatura, ma anche alla

stato di assemblaggio del pezzo e parametri della tecnologia di saldatura.

6.2 Metodi di prevenzione

Si prega di prendere i seguenti metodi in base alla richiesta di qualità della saldatura.

Eliminare e pulire, ruggine, umidità e altre impurità sulla superficie del filo e su entrambi i lati del cordone di saldatura entro un intervallo di 20 mm.

Il flusso deve essere essiccato secondo la sua regolazione di funzionamento, conservarli a una temperatura di circa 50°C per lo stand-by. Il flusso recuperato deve essere impedito dall'inquinamento dell'ossido, delle scorie, della polvere dell'acqua, ecc.

la granulometria del fondente deve essere adeguata, la polvere e la polvere devono essere ripulite. Lo spazio di montaggio del pezzo in lavorazione per la saldatura ~ 1,0 non è superiore a 0,8 mm.

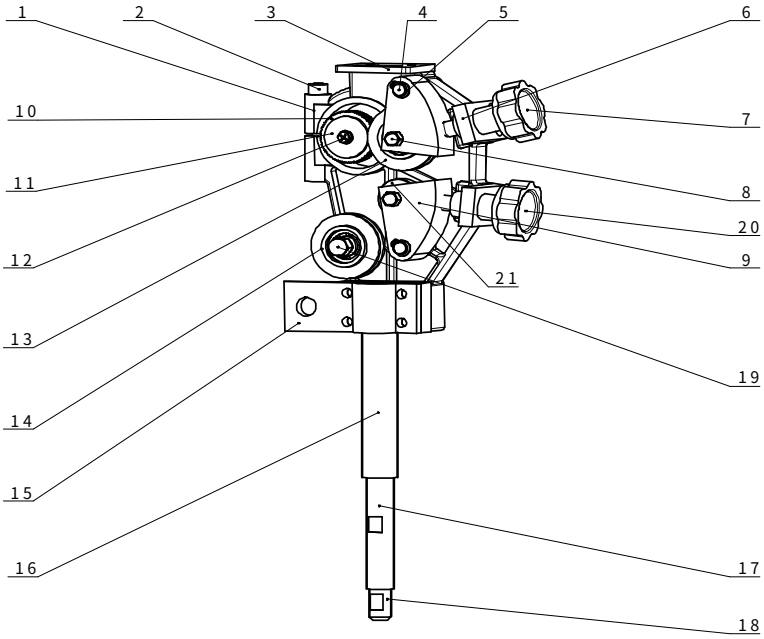
Quando l'arcomagnetico soffia, la saldatura inizia dal lato della linea di terra e la linea di terra deve essere collegata inmodo affidabile.

7 Lista imballaggio

trattore MZ-1	1 set
Punta conduttivaΦ2,5 Φ3,0 4,0 (Φ3,2 Φ4,0 Φ5,0 oΦ4,0Φ5,0 6,0) Tubo di flusso	ogni 1
	2 pezzi 5 m
Cavo di controllo della saldatura	1
Cavo di saldatura	15 m
Cavo di lavoro	3m

8 Appendice

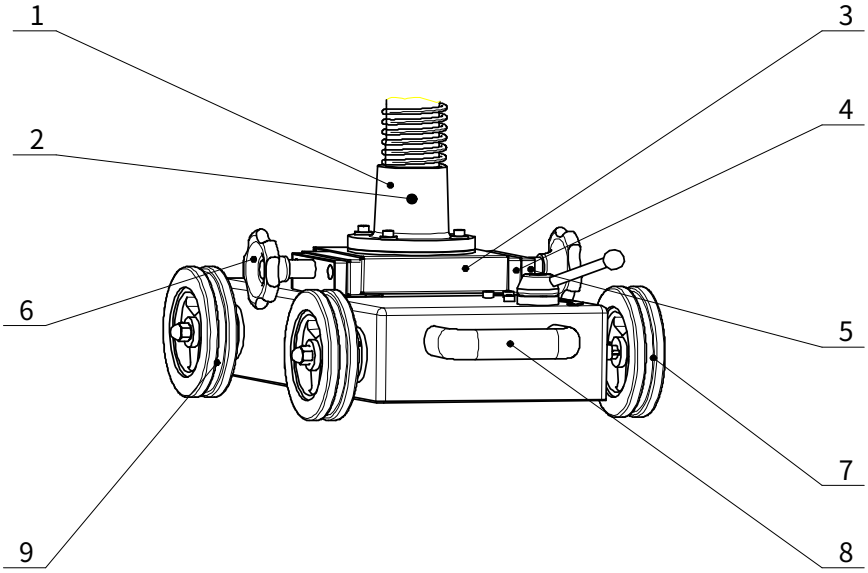
8.1 testa di saldatura



No.	nome	Specifiche	Qtà	Codice ERP
1	Portapistola per saldatura	Parte della testa, fissata al motore	1	20309000006
2	Dado esagonale interno	GB/T 70.1-2000 M8×75,per bloccare la testa al motore e regolare l'angelo della testa	1	
3	Piastra guidafilo	Per limitare la posizione del filo quando il filo entra nel sistema di alimentazione del filo	1	212010600054
4	Fissaggio dell'asse dei rulli della pressa e del portarotoli di raddrizzatura	Per il fissaggio dei rulli di filo della pressa e portarotoli di raddrizzatura. Premere il rullo di filo e raddrizzare il supporto del rullo per poter ruotare attorno all'asse. GB/T	2	204700000019
5	Anello elastico utilizzato sull'asse Tipo A	894.1-1996 10	2	
6	Supporto per volantino di bloccaggio	Supportare il volantino di bloccaggio, avvitare i due dadi M6	2	212010600033
7	Volantino di bloccaggio elastico	Viene utilizzato per regolare la forza di tenuta superiore del rullo di filo della pressa e non può essere sostituito con il volantino di bloccaggio	1	212010600029
8	Dado cieco	GBfi9	2	108020000048
9	Pressa per rotoli di filo e supporto per rotoli di rainafilo	Supportare i rulli di filo della pressa e raddrizzare i rulli	2	212010600028
10		Collegare con l'asse di uscita del motore di alimentazione del filo, fornire la forza di alimentazione del filo.	1	212010600023
11	Anello dei rulli trainafilo	Per il fissaggio della posizione dei rulli trainafilo	1	212010600022
12	Dado parti di montaggio	sull'asse GB/T 9074.14 M5×20	1	
13	Rulli di filo pressa testa	nel sieme al correttivo	1	212010600027
14	Ruota correttiva testa		1	212010600038

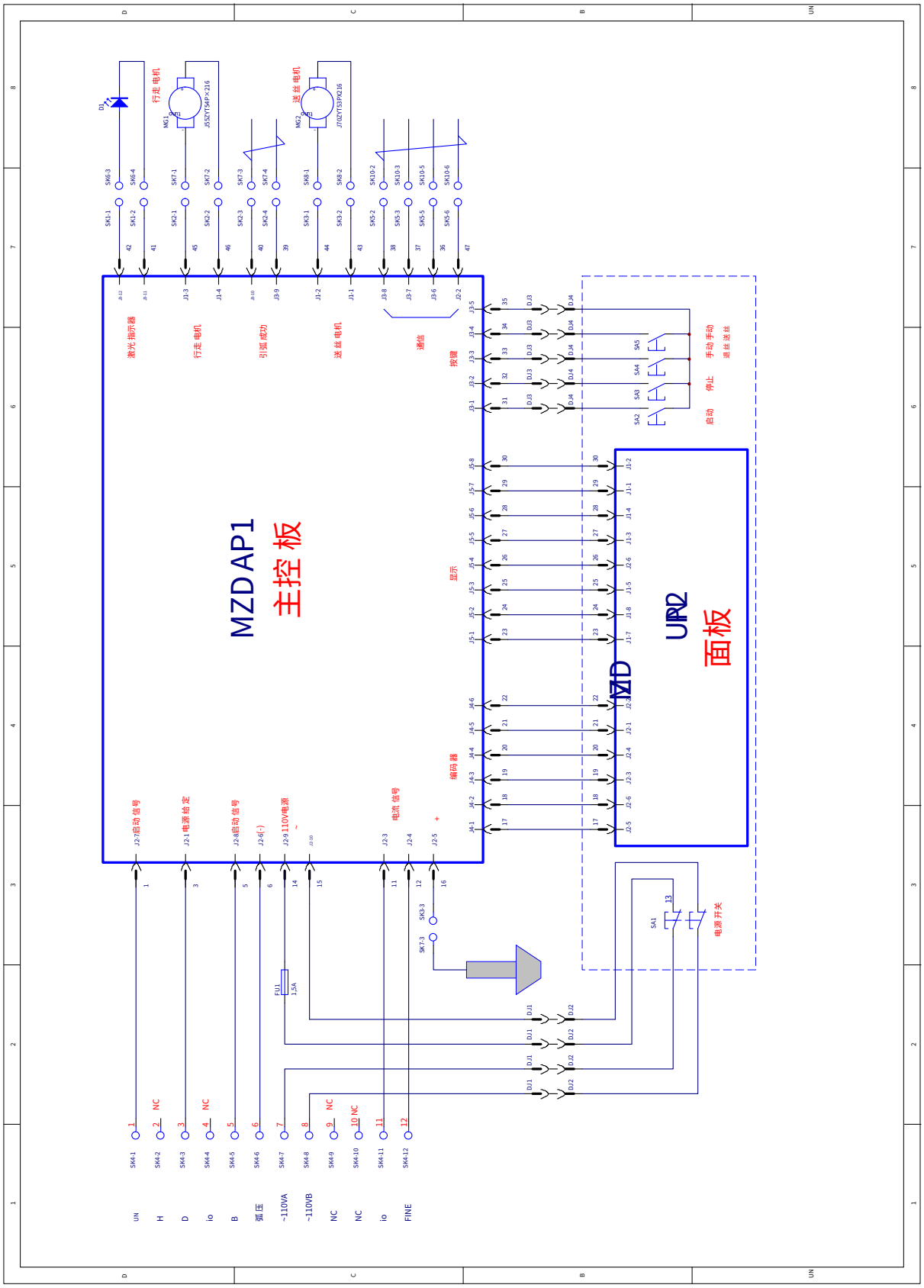
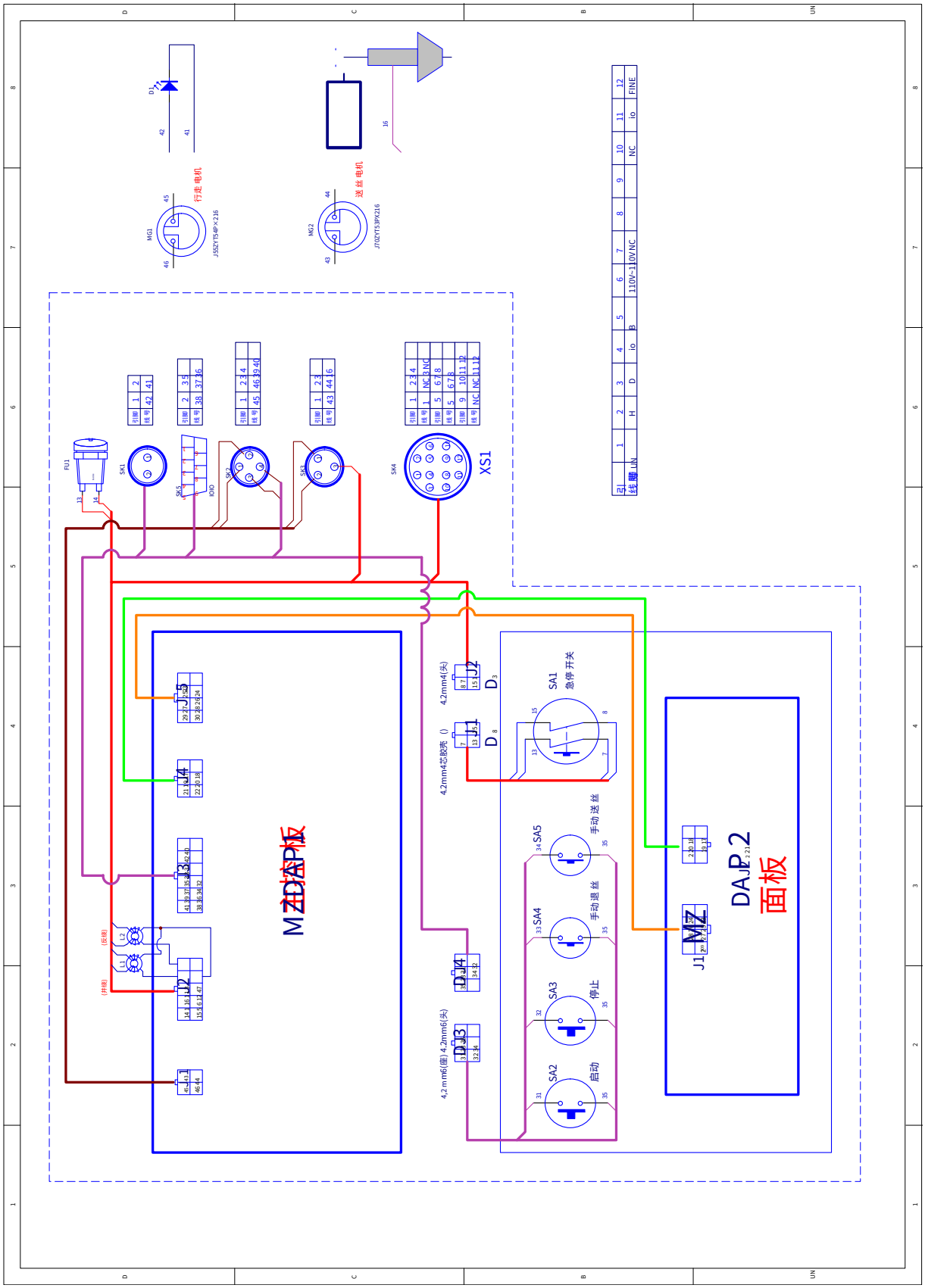
		cuscinetti e rulli trainafilo		
15	Scheda elettrodi	Nel punto di collegamento del cavo, avvitare il dado. Per	1	20309000008
16	Testa dell'asta conduttiva	governare il filo e condurre l'elettricità Allungare l'asta conduttiva,	1	212010600042
17	Roba conduttivo allungato ii	utilizzata per condurre la parte soggetta a usura, utilizzata per	1	203080200035
18	Punta conduttiva	condurre	1	106050000063
19	Dado cieco	GB923-1988 M8	1	108020000047
20	Maniglia fissa di bloccaggio ruota	Per regolare la forza di raddrizzamento	1	20309000009
21	Cuscinetto raddrizzatore del filo Wire	GB/T 276-1994 6300	1	108050000020

8.2 Parte di regolazione orizzontale



No.	nome	Specifiche	Qtà	Codice ERP
1	Base della colonna	Per il fissaggio della colonna	1	2030900001
2	dado fisso	GB/T 73-1985 M8x10 viene utilizzato per bloccare la rotazione della colonna, il dado deve essere avvitato durante l'uso	1	108010500023
3	Scudo di protezione 3	Muoviti con la colonna insieme	1	
4	Scudo di protezione 2	Per collegare lo schermo di protezione 1 e 2. Può muoversi in modo flessibile	2	
5	Schermo di protezione 1	Schermo di protezione fisso, per limitare la posizione dello schermo 2	2	
6	Maniglia di regolazione orizzontale	Ruotando questa maniglia è possibile regolare la posizione orizzontale della testa	2	212010100029
7	ruota anteriore	C'è una chiavetta che fornisce la forza di movimento per il trattore.	2	212010100001
8	Maniglia	Per trattore inmovimento	2	102010500731
9	Ruota posteriore	Ruota mobile passiva	2	212010100001

8.3 Schema elettrico



8.4 Schema elettrico