



سازمان فروش محصولات گام الکتریک و جوشا

JOOSHA

گام الکتریک

تحت لیسانس مرکله آلمان



دستورالعمل استفاده از دستگاه های جوشکاری

Stud Welder DA122

آدرس کارخانه : مازندران ، ساری ، کمربندی قائم شهر، روبروی اداره هواشناسی

آدرس دفتر مرکزی : تهران ، امیرآبادشمالی ، انتهای خیابان دهم ، خیابان اشکان ، پ 10

نمایشگاه دائمی البرز : کرج، بلوار شهید بهشتی، بعد از پل کیانپور ، پلاک 742

شماره دفتر فروش : 02188288523 - 02188286834

فروشگاه اینترنتی : www.Gaamarket.com

سایت رسمی شرکت : www.Gaamelectricalborz.com



اسکن کنید



۱۵.....: نمودار عیب یابی جوشکاری STUD	۱..... مقدمه
۱۶.....: نگهداری	۱..... شرح
۱۶.....: نحوه نگهداری گان (GUN) جوشکاری	۱..... قابلیت‌های دستگاه
.....: معرفی نشانه‌های مورد استفاده در دستگاه‌های جوش و	۱..... اطلاعات فنی
۱۷.....: پرش	۱..... محدودیت‌های استفاده (IEC60974-1)
۱۸.....: معرفی پلاک (نمونه)	۲..... نحوه حمل و نقل و بلند کردن دستگاه
۱۹.....: استفاده از ضمانت دستگاه	۲..... باز کردن بسته بندی دستگاه
۱۹.....: دفتر خدمات پس از فروش دستورالعمل‌هایی برای جلوگیری از تداخل امواج
۲۰.....: لیست قطعات یدکی	۲..... الکترومغناطیسی EMC
۲۱.....: دستورات ایمنی	۳..... تجهیزات حفاظتی و امنیتی
۲۲.....: بر چسب هشدار	۴..... مقدمه ای بر جوشکاری Stud
۲۳.....: معرفی خدمات آزمایشگاهی آزمایشگاه استاندارد جوشا	۵..... نحوه اتصال کابل‌های جوشکاری
	۶..... اتصال دستگاه به برق شهر
	۶..... معرفی پنتل
	۶..... معرفی دستگاه
	۶..... نحوه تنظیم پارامترهای جوشکاری
	۹..... دستورالعمل شروع به کار
	۱۴..... علائم شناسایی خطا



❖ مقدمه

مشتری گرامی:

❖ اطلاعات فنی

مشخصات فنی این دستگاه در جدول زیر خلاصه شده است.

DA122			نام دستگاه
STUD	MMA	TIG	
50/60HZ			فرکانس
3 x 400 V			ولتاژ
55.4KVA			توان مصرفی در ماکزیمم جریان خروجی
D50 A			فیوز
50-500A	50-500A	50-500A	بازه جریان
-	22V-40V	12V-30V	بازه ولتاژ
85V			ولتاژ حالت مدار باز (OCV)
-	275A	295A	جریان در دیوتی سایکل ٪۱۰۰
-	295A	305A	جریان در دیوتی سایکل ٪۶۰
900A (20%)	500A (5%)	500A (5%)	جریان در دیوتی سایکل ٪X
F			کلاس عایقی
IP21S			کلاس حفاظتی
(50*285*49)mm			ابعاد (L×W×H)
30.5Kg			وزن

جدول شماره ۱

❖ محدودیت‌های استفاده (IEC 60974-1)

بر اساس استاندارد IEC 60974-1 از دستگاه جوشکاری معمولاً بطور دائم نمی‌توان استفاده کرد. به همین دلیل عملکرد دستگاه شامل دو زمان فعال (جوشکاری) و زمان استراحت (جهت تغییر وضعیت قطعه کار، تعویض الکترود یا سیم جوش و...) می‌باشد. این دستگاه قادر است جریان ماکزیمم 900 آمپر را در دیوتی سایکل 20% تامین کند (چرخه کاری با شبیه سازی در دمای محیط 40°C بدست آمده است)، به عبارت دیگر سیکل کاری در بازه زمانی 10min، 20% می‌باشد و اگر زمان سیکل کاری بیشتر

از حسن انتخاب شما جهت انتخاب دستگاه جوشکاری شرکت جوش و برش آسیا (جوشا) سپاسگزاریم. از این طریق شما اعتماد خود را به محصولات ما نشان دادید.

حق هر گونه تغییری در محتویات دفترچه بدون اطلاع قبلی برای شرکت جوشا محفوظ است.

لطفاً قبل از استفاده از دستگاه، این دستورالعمل را بدقت مطالعه فرمایید. برای دستیابی به کیفیت بهتر و مناسب جوشکاری و همچنین اطمینان خاطر از طول عمر بیشتر دستگاه اصول و موارد بیان شده مربوط به شرایط جوشکاری و نگهداری دستگاه در این دفترچه را رعایت کنید و برای انجام تعمیرات و خدمات پس از فروش با نمایندگی های مجاز و یا واحد تعمیرات شرکت تماس بگیرید.

❖ شرح

STUD WELDER-DA122 یک دستگاه قوی با تکنولوژی بالا و کاربری آسان می‌باشد که جهت جوشکاری STUD و بر اساس تکنولوژی اینورتر و با استفاده از سوئیچهای قدرت IGBT ساخته شده است این دستگاه مجهز به تنظیم سینرچیک تلمی پارامترهای جوشکاری بوده و مناسب برای جوشکاری با کیفیت بالای استیتلس استیل و فولاد می‌باشد. علاوه بر این برای جوشکاری MMA و TIG مناسب بوده و در شرایط کار سنگین بخصوص شرایط آب و هوایی گرم قابل استفاده می‌باشد.

❖ قابلیت‌های دستگاه

- امکان تنظیم پارامتر های مهم جوشکاری به صورت سینرچیک یا دستی
- سرعت عملکرد (در دستگاه DA122 تعداد جوش برای پیچ 11mm، 12 عدد در دقیقه می‌باشد).
- امکان تنظیم جریان جوشکاری
- امکان تنظیم زمان پیش گاز
- امکان تنظیم زمان جوشکاری و زمان جریان pre weld
- قابلیت جوشکاری stud با جریان 900A جهت جوشکاری پیچ
- قابلیت جوشکاری stud با گاز محافظ
- قابلیت جوشکاری با ماکزیمم جریان 500A در حالت MMA و 500A در حالت TIG
- قابلیت اضافه شدن چرخ و دسته به دستگاه در صورت سفارش

از مقدار تعیین شده گردد سیستم حفاظت حرارتی دستگاه جهت حفاظت از اجزای مختلف فعال گشته و فن دستگاه نیز بطور پیوسته کار خواهدکرد سپس پس از چند دقیقه حفاظت غیر فعال گشته و دستگاه مجدداً برای جوشکاری آماده می گردد. کلاس حفاظتی دستگاه IP21S است.

❖ نحوه حمل و نقل و بلند کردن دستگاه

جابجایی دستگاه جوشکاری بصورت مکانیکی امکان پذیر بوده و با توجه به دسته تعبیه شده روی آن، بلند کردن و حمل آن با استفاده از لیفتراک و یا جرثقیل امکان پذیر خواهد بود. دستگاه باید در هنگام جابجایی کاملاً محکم به قلاب و کابل متصل به جرثقیل یا لیفتراک متصل گردد.

❖ باز کردن بسته بندی دستگاه

لیست قطعات به شرح زیر می باشند :

- شلنگ گاز ۶ متری
 - کابل جوشکاری با گیره اتصال به قطعه کار
- در صورت سفارش:
- گان (GUN) جوشکاری
 - تورچ تیگ هوا خنک
 - اضافه شدن چرخ و دسته به دستگاه

❖ دستورالعمل هایی برای جلوگیری از تداخل

امواج الکترومغناطیسی EMC

این دستگاه جوشکاری بر طبق شرایط مندرج در ارتباط با تطابق الکترومغناطیسی ساخته شده است. با این حال کاربر موظف است این دستگاه جوشکاری را مطابق با دستورالعمل سازنده نصب و استفاده نماید.

در صورت ایجاد تداخل الکترومغناطیسی استفاده کننده از دستگاه جوش موظف است که با رهنمایی های فنی سازنده دستگاه، راه حل مناسبی را پیدا کند. در بعضی از موارد به سادگی کافی است که مدار جریان جوشکاری را به زمین متصل کرد. در بقیه موارد ممکن است با استفاده از فیلتر ورودی و قرار دادن دستگاه جوشکاری و قطعه کار در یک دیواره محافظ تداخل امواج الکترومغناطیسی را کاهش داد. در هر حال تداخل امواج الکترومغناطیسی را باید تا حد امکان کاهش داد تا باعث عملکرد نادرست دیگر دستگاههای الکترونیکی نگردد.

نکته : به دلایل ایمنی، مدار جریان جوشکاری ممکن است به زمین متصل باشد یا نباشد. هیچ گونه تغییری را نباید در مدار زمین ایجاد کرده مگر با تایید متخصصی که تعیین کند این تغییر، تأثیری در افزایش خطر بروز حادثه ندارد. بطور مثال موزی کردن مسیر برگشت جریان در بعضی از موارد ممکن است باعث تخریب سیم اتصال زمین بقیه دستگاهها گردد.

الف) ارزیابی محل نصب دستگاه جوش

این دستگاه را در یک مکان خشک و تمیز قرار دهید و از نزدیک ترین دیوار حداقل ۸۰ سانتیمتر فاصله داشته باشد تا تهویه هوای مناسب برای خنک کردن دستگاه انجام گردد. نصب و استفاده از دستگاه باید به دقت انجام شود تا بهترین عملکرد را از لحاظ کیفیت جوشکاری و ایمنی استفاده برای کاربر داشته باشد. کاربر، مسئول راه اندازی و استفاده از دستگاه با توجه به موارد گفته شده در دستورالعمل خواهد بود.

قبل از نصب دستگاه جوش، استفاده کننده باید مشکلات احتمالی استفاده از دستگاه جوش را از جنبه تداخل امواج الکترومغناطیسی بررسی کند. موارد زیر باید در نظر گرفته شود:

- کابل های دیگری مانند: کابل های کنترلی، کابل های مخابراتی و سیگنال الکتریکی که در زیر، بالا و اطراف دستگاه جوش قرار دارند.

- کامپیوترها و دیگر دستگاههای کنترلی
 - سلامت افراد نزدیک به دستگاه جوش بطور مثال قلب مصنوعی و یا سمعک
 - دستگاههای کالیبراسیون و اندازه گیری
- مصونیت تداخل امواج الکترومغناطیسی دیگر دستگاههای اطراف محل جوشکاری استفاده کننده موظف است تطابق الکترومغناطیسی دستگاههای اطراف را بررسی کند، چرا که ممکن است اقدامات پیشگیرانه اضافه ای لازم باشد.

این دستگاه مطابق با قواعد و قوانین مندرج در استاندارد IEC ساخته شده و مقررات مربوط به مهندسی برق و ابزار دقیق نیز در آن رعایت شده است.

ب) روش های کاهش تشعشع امواج

۱- برق اصلی

تجهیزات جوشکاری باید مطابق با توصیه های سازنده به برق متصل شود. در صورتی که تداخلی ایجاد شود ممکن است اقدامات دیگری نیز لازم باشد. بطور مثال استفاده از فیلترهای ورودی برای اتصال به برق اصلی باید از وضعیت ثابت کابل برق و وجود لوله فلزی محافظ کابل یا مشابه آن اطمینان حاصل

- در صورت وقوع هر نوع حادثه ای، دستگاه باید از برق اصلی جدا شود.
- اگر ولتاژ اتصالات الکتریکی افزایش پیدا کرد، دستگاه را باید بلافاصله خاموش کرده و از برق اصلی جدا نمود، تا دستگاه توسط تکنسین های مجرب یا نمایندگی های خدمات پس از فروش شرکت سازنده بررسی و عیب یابی شود.
- هر گونه تعمیرات باید توسط تکنسین ملهر و یا خدمات پس از فروش شرکت سازنده انجام پذیرد.
- قبل از شروع به استفاده از دستگاه، از لحاظ ظاهری و با در نظر گرفتن اشکالات احتمالی توجیح، تمامی کابل ها، اتصالات که امکان آسیب خارجی را بوجود می آورد، بررسی شود. در هنگام کاربردن جوشکار باید بطور کامل در برابر سوختگی و تابش اشعه، با استفاده از ماسک و لباس نسوز، محافظت گردد. دستکش های بلند، پیشبند و ماسک محافظ با فیلتر مخصوص جوشکاری که تمامی آنها باید مطابق استاندارد باشد، پوشیده شود. پوشش ها نباید از مواد مصنوعی ساخته شده باشند. کفش ها باید کاملاً بسته باشند و سوراخ نداشته باشد (جهت جلوگیری از نفوذ جرقه ها)، در صورت نیاز باید پوشش محافظ سر، نیز استفاده شود باید با مقررات ذکر شده در بالا مطابقت داشته باشد. برای محافظت بیشتر از چشم در برابر اشعه ملورای بتفش می توان از عینک محافظ با پوشش کناری استفاده کرد. مقررات پیشگیری از حوادث با صراحت بیان می کند که تهیه وسایل محافظتی مناسب، به عهده کارفرما بوده و همچنین استفاده کننده از دستگاه جوش نیز موظف به پوشیدن پوشش مناسب جوشکاری می باشد.
- جهت محافظت در شرایط خطرناک با احتمال ایجاد شوک الکتریکی، دستگاههای جوشکاری و رکتیفایرهای که می توانند بصورت جریان مستقیم و یا جریان متناوب بکار گرفته شوند. از مواد ایزوله کننده و عایق برای محافظت در برابر برق گرفتگی ناشی از برقراری تماس بین قطعات برق دار و زمین نمودار باید
- استفاده شود. لباس کار سالم و خشک و همراه دستکش های بلند و کفش های با کف لاستیکی باید بکار گرفته شود. هوای محیط کار باید جریان داشته باشد و در صورت نیاز باید سیستم تهویه نصب گردیده و ماسک تنفسی محافظ نیز استفاده گردد.
- جهت پیشگیری از انحراف جریان و اثرات منفی ناشی از آن (مثلاً تخریب سیم هادی متصل به زمین)، کابل برگشت جریان جوشکاری (کابل قطعه کار) باید مستقیماً به قطعه کار و یا به میز کار (مثل میز جوشکاری، میز جوشکاری با شبکه فلزی و یا مشابه آن) متصل نمود. بطوریکه کاملاً قطعه کار به

کرد. تمامی قسمت های پوشش فلزی کابل باید از لحاظ الکتریکی به هم متصل باشد، این پوشش باید با یک اتصال الکتریکی کامل به بدنه دستگاه جوش متصل شود.

۲- نگهداری دستگاه جوش

بطور کلی دستگاه جوش را باید مطابق با توصیه های سازنده نگهداری کرد. هنگام روشن بودن دستگاه باید تمامی درب ها و پوشش ها محکم بوده و پیچ های مربوط به آن کاملاً بسته باشد. هیچ گونه تغییراتی به غیر از تغییرات و تنظیمات مندرج در دستورالعمل کارخانه سازنده مجاز نیست.

۳- کابلهای جوشکاری

کابلهای جوشکاری باید تا حد امکان کوتاه بوده و روی سطح زمین و نزدیک بهم قرار داشته باشد.

۴- اتصالات هم پتانسیل

توصیه می شود که تمامی قطعات فلزی نزدیک به دستگاه جوشکاری بهم متصل شوند. قطعات فلزی متصل به قطعه کار ممکن است در صورت تماس همزمان دست ها با الکتروود و آن قطعات باعث بروز شوک الکتریکی در بدن اپراتور گردد.

اپراتور باید از لحاظ الکتریکی از تمام قطعات فلزی ایزوله باشد.

۵- اتصال به زمین قطعه کار

در صورتی که قطعه کار به دلایل ایمنی یا به دلیل ابعاد، اندازه و موقعیت آن به زمین متصل نباشد (بطور مثال سازه های فولادی یا قسمت خارجی بدنه کشتی ها) در بعضی از موارد می توان برای کاهش تشعشع امواج اینگونه قطعات کار را به زمین متصل نمود. باید اطمینان حاصل کرد که اتصال به زمین قطعه کار باعث افزایش خطر بروز شوک الکتریکی نشده و همچنین در کار سایر دستگاههای الکتریکی اختلال ایجاد نکند. در صورت نیاز اتصال زمین قطعه کار باید بوسیله اتصال مستقیم قطعه کار به زمین انجام شود. در کشورهایی که اتصال به زمین ممنوع است، این اتصال باید با استفاده از خازن های مناسبی که مطابق با مقررات ملی آن کشورها انتخاب شده است، برقرار شود.

۶- پوشش محافظ (شیلد کردن)

پوشاندن بقیه کابل ها و دستگلهها در اطراف دستگاه جوش می تواند مشکلات تداخل را کاهش دهد. در کاربردهای خاص ممکن است پوشاندن (شیلد کردن) کل سیستم جوشکاری نیز لازم باشد.

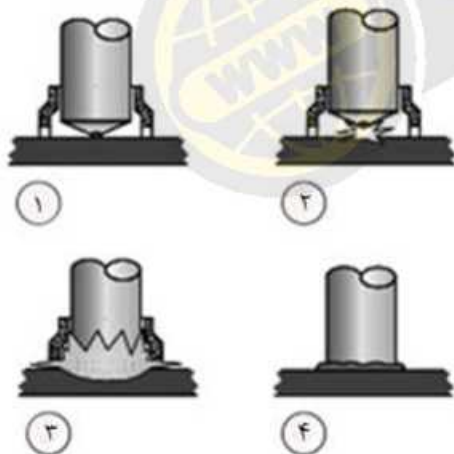
❖ تجهیزات حفاظتی و امنیتی

- این دستگاه مطابق با قواعد و قوانین مندرج در استاندارد IEC ساخته شده و مقررات مربوط به مهندسی برق و ابزار دقیق نیز در آن رعایت شده است

اتصال محکم و سرعت تشکیل اتصال بین دو فلز اشاره نمود. در دستگاه Stud Welder DA122 تکنیک مورد استفاده برای شروع قوس Drawn Arc می باشد. عملکرد این دستگاه به شرح زیر می باشد:

- ابتدا جریان و زمان جوشکاری در دستگاه توسط کاربر تعیین می گردند و سپس پیچ بر روی سطح قطعه کار قرار می گیرد. فتر گان (GUN) تقریباً فشرده شده است. (مرحله اول در شکل شماره ۱)
- پس از زدن شستی و تریگر شدن، قوس پیلوتی شکل می گیرد و برگشت به عقب پیچ سبب شکل گیری قوس اصلی می شود. (مرحله دوم در شکل شماره ۱)
- در اثر قوس بوجود آمده حوضچه مذاب بر روی سطح قطعه کار شکل می گیرد که متجر به ذوب شدن انتهای پیچ و ذوب شدن فلز زیر آن می گردد محافظ قوس (سرامیکی - Ferrules) با ایجاد تمرکز گرما به تشکیل حوضچه مذاب کمک می کند. (این سیکل کاری در مدت زمان کوتاهی صورت می گیرد) (مرحله سوم در شکل شماره ۱)
- در مرحله بعد برگشت فتر نیرویی را به پیچ وارد کرده که سبب ورود آن بطور کامل به حوضچه مذاب می گردد. و پیچ از گان (GUN) جدا شده و سرامیک فرول هم می شکند. (مرحله چهارم در شکل شماره ۱)

توجه: قطعه کار باید رسانای الکتریکی باشد.



شکل شماره ۱

این دستگاه قادر است از سرامیک فرول و نیز گاز محافظ استفاده نماید. از مزایای استفاده از سرامیک فرول در این تکنیک جوشکاری می توان به موارد زیر اشاره نمود:

۱. تمرکز قوس الکتریکی
۲. محافظت از حوضچه در مقابل اتمسفر

آن متصل باشد. هنگام وصل کردن به اتصال زمین باید از برقراری کامل اتصال الکتریکی آن اطمینان حاصل نمود. (محل اتصال باید از هرگونه رنگ و یا زنگ زدگی ها و یا مشابه آن پاک باشد)

- در صورتی که عملیات جوشکاری برای مدت زمان زیادی باید متوقف شود، دستگاه را باید خاموش کرد.
- تحت هیچ شرایطی وقتی که پوشش بدنه دستگاه جوشکاری باز است نباید آن را روشن کرد. (بطور مثال برای تعمیرات)، چرا که صرف نظر از مقررات ایمنی، ختک کردن کافی قطعات الکترونیکی را نیز نمی توان تضمین کرد.
- مطابق با مقررات، افرادی که در نزدیکی محل جوشکاری هستند را باید از خطرات احتمالی آگاه کرده و از آنها محافظت نمود. پارتیشن های مخصوص جوشکاری (پرده های محافظ مخصوص جوشکاری) باید استفاده شود.
- به هیچ وجه روی تانکرهایی که گاز، سوخت و یا روغن یا مواد مشابه را حمل می کنند نباید جوشکاری کرد. حتی اگر مدت زمان زیادی از خالی شدن آنها گذشته باشد (احتمال ایجاد حریق و انفجار)
- جوشکاری با جریان بار زیاد نیازمند رعایت مقررات خاصی است که باید فقط توسط جوشکاران آموزش دیده و متخصص انجام شود.
- هرگز تورچ را نباید به صورت نزدیک کرد.
- در محیط هایی که احتمال آتش سوزی زیاد است، اپراتور باید اجازه نامه جوشکاری را کسب کرده و آن را در تمام مدت جوشکاری نزد خود نگهدارد و یک مأمور آتش نشان نیز باید پس از پایان جوشکاری از عدم بروز آتش سوزی اطمینان حاصل کند.
- پیش بینی های مخصوص جهت تهویه هوای محیط باید انجام شود.
- احتیاط برای مراقبت از چشم ها باید با نصب تابلویی با متن زیر در محل جوشکاری انجام شود. مستقیماً به قوس الکتریکی نگاه نکنید.
- چنانچه منبع تغذیه روی سطح شیبدار قرار گیرد فقط تا ۱۰° توانایی مایل شدن را دارد

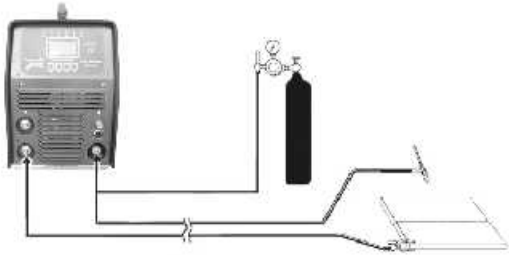
❖ مقدمه ای بر جوشکاری Stud

تکنیک برقراری قوس Drawn Arc:

جوشکاری Stud یک نوع شیوه جوشکاری سریع، قابل اطمینان، و دقیق جهت اتصال دو فلز به یکدیگر با اتصال جوش بسیار محکم می باشد. در حقیقت از مزایای این پروسه می توان به برقراری

۳. جلوگیری از سرد شدن سریع حوضچه مذاب
 ۴. جلوگیری از پاشش جرقه های حاصل از جوشکاری

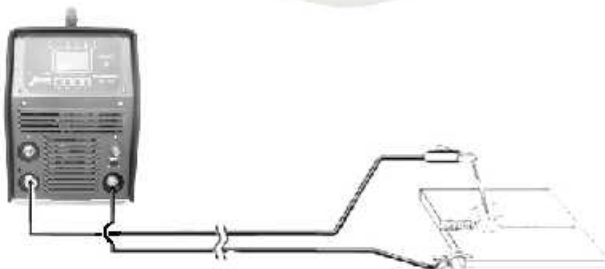
دستگاه STUD Welder DA122 جوشکاری TIG DC را با استفاده از تکنیک LIFT و جریان 500A-50A (با گام افزایش 10A) فراهم می کند. با فعال نمودن شستی تورچ، خروج گاز از تورچ و برقراری قوس با استفاده از تکنیک LIFT امکان پذیر می گردد. در طول پروسه جوشکاری شستی تورچ باید نگاه داشته شود. مقدار پارامتر PRE GAS در تنظیمات STUD معادل پارامتر POST GAS در حالت تیگ می باشد.



شکل شماره ۳

نحوه اتصال کابل های جوشکاری در حالت MMA:

هنگام استفاده از جوشکاری با الکتروود به خاطر داشته باشید که در جوشکاری الکتروود باید انبر اتصال به الکتروود، به قطب مثبت (+) و گیره اتصال به قطعه کار نیز به کانکتور منفی در دستگاه متصل گردد. پلاریته جوشکاری الکتروود نسبت به جوشکاری TIG معکوس می باشد. دستگاه STUD Welder DA122 جوشکاری MMA را با جریان 500 A-50A (با گام افزایش 10A) فراهم می کند.



شکل شماره ۴

توجه: در طول انتخاب پروسه جوشکاری الکتروود، کانکتور مثبت و منفی خروجی هر دو برقدار هستند و ولتاژی باری 85V در خروجی دستگاه وجود دارد که البته پس از 3min

توجه: حتما از سرامیک فرول کاملا خشک استفاده شود

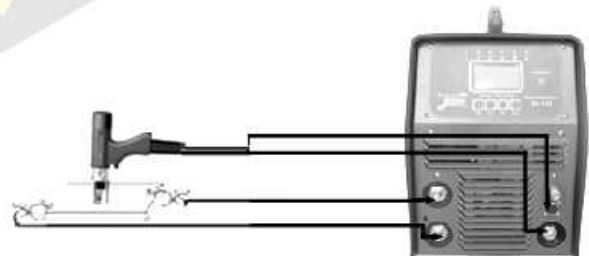
❖ نحوه اتصال کابل های جوشکاری

نحوه اتصال کابل های جوشکاری در حالت STUD

کانکتور های ماده کابل مربوط به کابل های اتصال به قطعه کار را به کانکتورهای تر فیکس یا پلاریته مثبت بر روی دستگاه متصل سازید و انبر های اتصال آن را به دو طرف قطعه کار وصل کنید و سپس کانکتور تر کابل متصل به گان (GUN) را به کانکتور ماده فیکس یا پلاریته منفی بر روی دستگاه متصل نموده و کابل فرمان آنرا به کانکتور ۷ پین ماده فیکس بر روی دستگاه وصل کنید.

در دستگاه دو خروجی جهت اتصال به قطعه کار وجود دارد که علت استفاده از دو اتصال، تقارن قوس می باشد. احتیاط: اتصالها باید کاملا محکم شوند در غیر اینصورت قوس الکتریکی، کانکتور تری و مادگی کابلها و دستگاه را در هم ذوب خواهد کرد.

قابل ذکر است در صورت جوشکاری با گاز به جای سرامیک از ترکیب 82% گاز Argon و 18% گاز CO2 با دبی 4-5 L/min استفاده شود.



شکل شماره ۲

نحوه اتصال کابل های جوشکاری در حالت TIG:

کانکتور تر کابل متصل به تورچ تیگ هوا خنک را به کانکتور ماده فیکس یا پلاریته منفی بر روی دستگاه متصل نموده و کانکتور فرمان تورچ تیگ را به کانکتور ۷ پین ماده فیکس بر روی دستگاه متصل نمایید. جهت جوشکاری در حالت TIG از گاز Argon با دبی 4-5 L/min استفاده شود.

۸. LED: بیانگر پایان پروسه جوشکاری STUD

صورتیکه جوشکاری صورت نگیرد به سطح ولتاژ $VRD=15V$ کاهش می یابد.

❖ معرفی دستگاه

❖ اتصال دستگاه به برق شهر

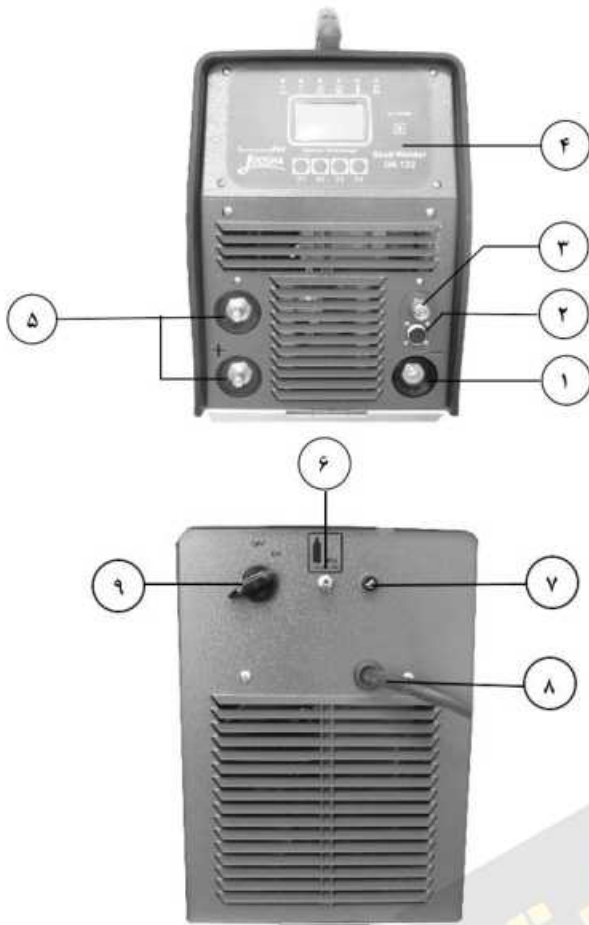
قبل از اتصال سیم های برق ورودی دستگاه به شبکه برق اصلی از درستی ولتاژ و فرکانس برق اصلی اطمینان حاصل کنید و برای اتصال دستگاه حتما از اتصالات و کلیدهای صنعتی استفاده کنید. در صورتیکه دستگاه را بطور مستقیم و بدون استفاده از رابط به برق ورودی وصل می کنید، دقت کنید که سیم زرد و سبز رنگ به ارت وصل شود و سه سیم دیگر را به سه فاز ورودی وصل کنید

جدول شماره ۲ اطلاعات لازم جهت اتصال دستگاه به برق اصلی را نشان می دهد.

نام دستگاه	Stud Welder DA122
IMAX @ X%	900-20%A
توان دستگاه در دیوتی سایکل 20٪	55.4KVA
فیوز	D50A
سطح مقطع کابل برق	4×6 mm ²

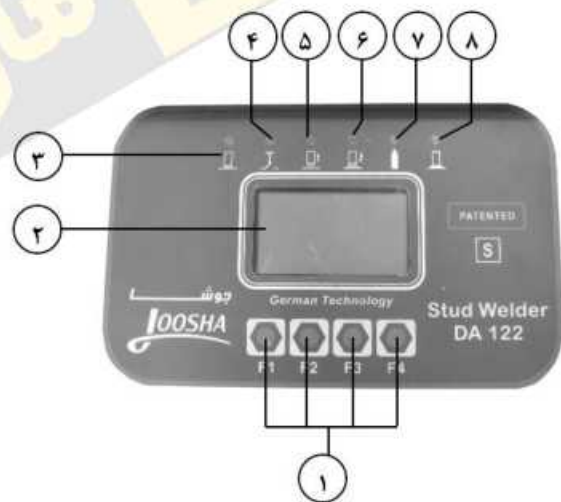
جدول شماره ۲

❖ معرفی پانل



شکل شماره ۶

۱. کانکتور جوش ماده فیکس با پلاریته منفی
۲. کانکتور فرمان ماده فیکس ۷ پین
۳. اتصال شلنگ گاز مربوط به تورچ
۴. پانل کنترل دستگاه
۵. کانکتور جوش نر فیکس با پلاریته مثبت
۶. محل اتصال شلنگ کپسول گاز
۷. فیوز دستگاه
۸. کابل برق ورودی دستگاه
۹. کلید روشن و خاموش کردن دستگاه



شکل شماره ۵

۱. کلیدهای تنظیم پارامترهای جوشکاری
۲. نمایشگر LCD
۳. LED: نمایش دهنده اتصال کوتاه خارجی (قرار گیری پیچ بر روی قطعه کار)
۴. LED: نمایش دهنده فشردن شدن شستی گان (GUN)
۵. LED: بیانگر عملکرد لیفت در مگنت گان (GUN)
۶. LED: نمایش دهنده برقراری جریان اصلی جوشکاری
۷. LED: بیانگر عملکرد شیر برقی (solenoid valve)

❖ نحوه تنظیم پارامترهای جوشکاری

نحوه تنظیم پارامترها در جوشکاری STUD:

کلید برق ورودی دستگاه را در وضعیت ON قرار دهید.

انتخاب جوشکاری: STUD

نمایشگر دستگاه روشن شده و سپس با کمک کلیدهای F1 یا F4 حالت

جوشکاری STUD را انتخاب نمایید. (مطابق شکل ۷)



شکل شماره ۱۰



شکل شماره ۷

برای رفتن به صفحه بعد کلید F4 را یکبار فشرده و رها کنید. در (شکل شماره ۱۱) امکان تنظیم جریان اولیه جوشکاری STUD (Pre Weld current) با کمک کلیدهای F2, F3 وجود دارد.

تنظیم پارامترهای جوشکاری STUD با استفاده از منوی **SETUP**:

با استفاده از منوی **SETUP** امکان تنظیم کلیه پارامترهای جوشکاری STUD توسط کاربر وجود دارد. با استفاده از کلید **SETUP** وارد مد تنظیمات گردید در (شکل شماره ۸) می توانید بین 1—12 برنامه جوشکاری را انتخاب و پارامترهای آن را به دلخواه تنظیم نمایید. برای ورود به هر یک از برنامه های جوشکاری کافی است کلید F4 را برای چند ثانیه نگه دارید.



شکل شماره ۱۱

کلید F4 را یکبار فشرده و رها کنید در صفحه بعد (شکل شماره ۱۲) امکان تنظیم زمان جریان اولیه PC TIME (Pre current time) با کمک کلیدهای F2, F3 وجود دارد.



شکل شماره ۸

در (شکل شماره ۹) امکان تنظیم جریان اصلی جوشکاری (MAIN CR.) با استفاده از کلیدهای F2, F3 وجود دارد.



شکل شماره ۱۲

با کمک کلید F4 به صفحه بعد بروید. در این صفحه (شکل ۱۳) امکان تنظیم PRE GAS با کمک کلید های F2, F3 وجود دارد.



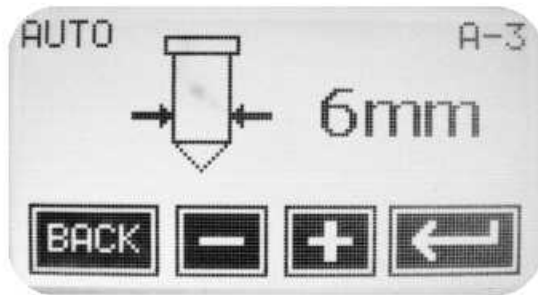
شکل شماره ۹

برای رفتن به صفحه بعد کلید F4 را یکبار فشرده و رها کنید. در (شکل شماره ۱۰) امکان تنظیم زمان اصلی جوشکاری STUD (main current time) با کمک کلیدهای F2, F3 وجود دارد.



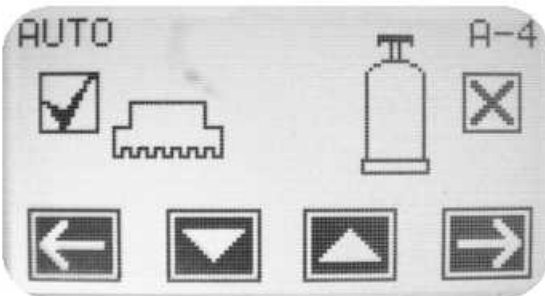
شکل شماره ۱۳

آخرین پارامتر قابل تنظیم قفل شستی (Trigger lock) است. که مدت زمان آنرا می توانید (شکل شماره ۱۴) با کمک کلیدهای F2, F3 تنظیم نمایید.



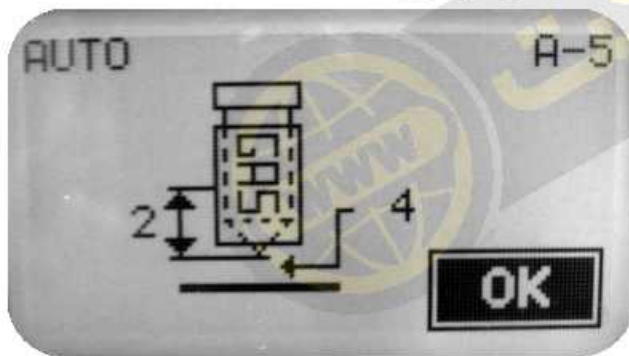
شکل شماره ۱۶

با کمک کلید F4 به صفحه بعد رفته (شکل شماره ۱۷) و نوع حفاظت (بوسیله گاز محافظ یا سرامیک قرول) را مشخص سازید.



شکل شماره ۱۷

در صفحه بعد (شکل شماره ۱۸) عمق نفوذ و میزان عقب کشیدن پیچ یا پیچ با توجه به داده های صفحه قبل مشخص می گردد. در اینجا اعداد به معنای 1mm عقب کشیدن پیچ و به معنای 3mm عمق نفوذ می باشد.



شکل شماره ۱۸

نحوه تنظیم پارامترها در جوشکاری TIG:

با کمک کلیدهای F1, F4 جوشکاری تیگ را انتخاب نمایید. (شکل شماره ۱۹)

با کمک کلیدهای F2, F3 مقدار جریان از 50A-500A قابل تنظیم می باشد.

پارامتر Post gas در پروسه تیگ بطور پیش فرض برابر با مقدار تعیین شده برای Pre gas در پروسه جوش STUD می باشد.



شکل شماره ۱۴

اینبار با زدن کلید F4 به صفحه اول (شکل شماره ۷) باز می گردید.

اکنون دستگاه آماده جوشکاری می باشد.

تنظیم پارامترهای جوشکاری STUD با استفاده از منوی AUTO:

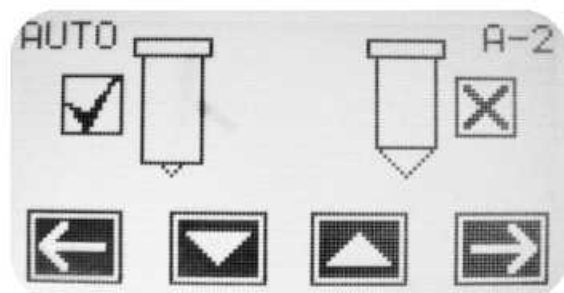
با کمک این منو پارامترهای جوشکاری بصورت سیرترجیک و تنها با مشخص نمودن اطلاعات مربوط به پیچ تعیین می گردند امکان تنظیم 12 برنامه جوشکاری در این مد وجود دارد. یکی از برنامه های جوشکاری را انتخاب نمایید و سپس با نگه داشتن کلید F4 برای چند ثانیه وارد برنامه جوشکاری مورد نظر می گردید.

در اولین صفحه نوع پیچ را در ابتدا باید با کمک کلیدهای F2, F3 مشخص کرد. (شکل شماره ۱۵)

با کمک کلید F4 به صفحه بعد بروید.

شکل سمت چپ اشاره به پیچ های مدل SD دارد.

شکل سمت راست اشاره به پیچ های مدل RD دارد.



شکل شماره ۱۵

در (شکل شماره ۱۶) قطر پیچ یا پیچ را با کمک کلیدهای F2, F3 مشخص سازید.

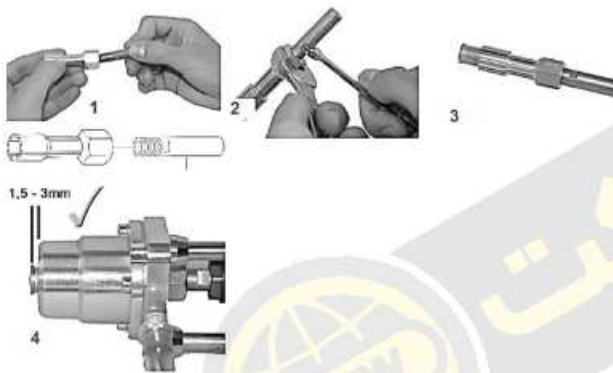


شکل شماره ۲۱

پیش از شروع به کار باید گان (GUN) بدرستی تنظیم شده باشد. جهت آماده سازی گان (پیستول) مراحل زیر را دنبال نمایید:
 برای جوشکاری پیچ های M3-M6 تنظیمات زیر صورت گیرد:

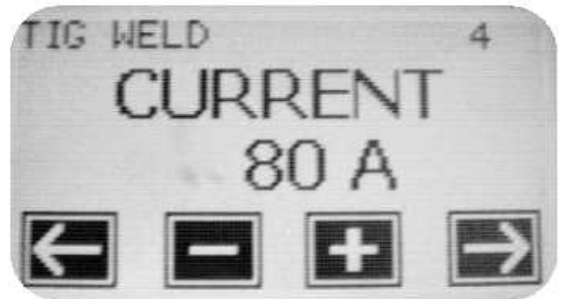
شکل شماره ۲۲

برای پیچ هایی با سایز M6-M8-M10-M12، تنظیمات زیر انجام شود:



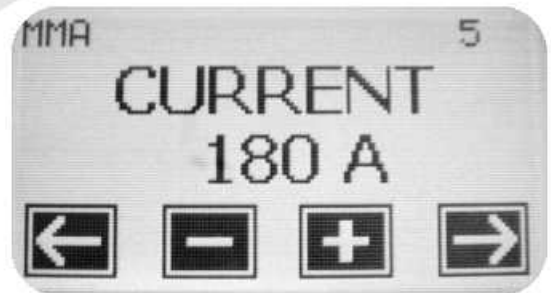
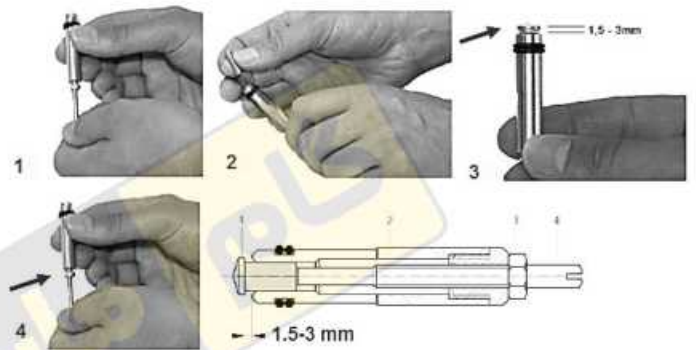
شکل شماره ۲۳

گان مورد استفاده در این دستگاه مدل TH-3N می باشد که این مدل گان مجهز به پخش کننده گاز بخصوصی است که در صورت جوشکاری با گاز محافظ باید از آن استفاده نمود.
 ابتدا پیچ های مربوط به ساق ها را باز کنید تا بدین ترتیب بتوانید تگه دارنده مناسب برای پیچ مورد نظرتان را در گان قرار دهید.
 دستگاه را در طول تنظیم آن خاموش نمایید.



شکل شماره ۱۹

نحوه تنظیم پارامترها در جوشکاری MMA :
 با کمک کلیدهای F1 , F4 جوشکاری MMA را انتخاب نمایید. (شکل ۲۰) با کمک کلیدهای F2,F3 مقدار جریان از 50A- 500A قابل تنظیم می باشد. پارامتر Arc Force در دستگاه بصورت ذاتی در نظر گرفته شده است.

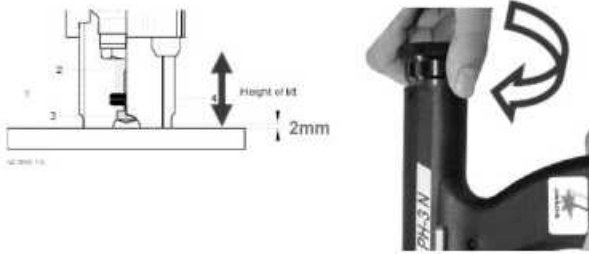


شکل شماره ۲۰

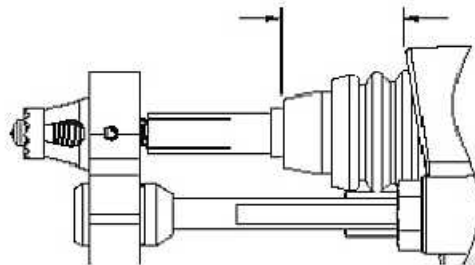
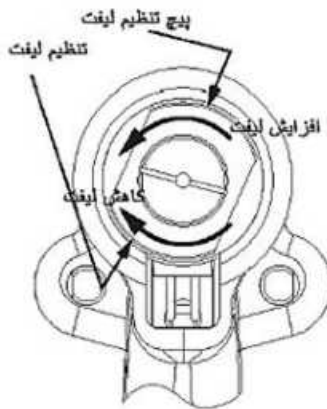
❖ دستورالعمل شروع به کار

جوشکاری STUD:

ابتدا وارد مرحله تنظیمات عملکرد لیفت مگنت شده و حالت لیفت (LIFT) را فعال کنید. (به شکل شماره ۲۱ مراجعه شود)



شکل شماره ۲۴



شکل شماره ۲۵

در صورتیکه از گاز محافظ استفاده می نمایید، پخش کننده گاز در انتهای ساق ها باید قرار گیرد و سپس فاصله پیچ تا سطح پخش کننده گاز مطابق با جدول شماره ۳ با کمک پیچ های تنظیم ساق و مطابق تصاویر زیر بین 1.5-3mm باید تنظیم گردد.



پس از تنظیم وارد مد جوشکاری STUD گردید، پارامترهای جوشکاری را تنظیم نمایید سپس گان را عمود بر روی سطح قطعه کار قرار دهید. شستی گان را فشار دهید پروسه جوشکاری آغاز می شود در طول پروسه جوشکاری گان را محکم نگه دارید و پس از اتمام پروسه جوشکاری؛ گان را بصورت عمود از روی سطح قطعه کار جدا نمایید.

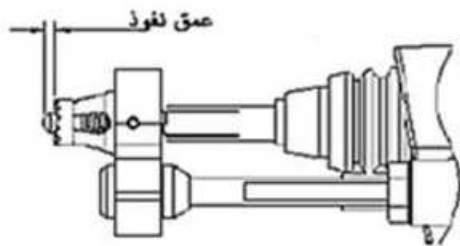
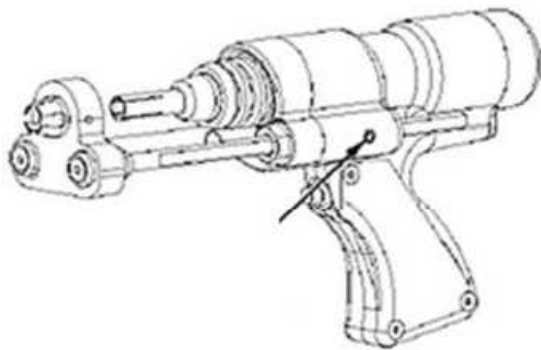
در صورتیکه از سرامیکی برای جوشکاری استفاده می نمایید توجه داشته باشید که حتما سرامیکی خشک باشد و متناسب با قطر پیچ مورد نظرتان انتخاب شده باشد.

از پایه و نگهدارنده سرامیکی با توجه به پیچ مورد نظر، استفاده نمایید توجه داشته باشید که پایه در انتهای ساق ها نصب می گردد. پیچ ها را از انتهای ساق ها باز کنید، و پیچ ها را از شکاف هایی که بر روی پایه واقع شده است عبور دهید و پیچ ها را به ساق ها ببندید. سپس ساق ها را به گان (GUN) متصل کنید (مطابق شکل ۲۶)

دستگاه را روشن نمایید، وارد مرحله تست و تنظیم LIFT گردید (به توضیحات بخش نحوه تنظیمات پارامترهای جوشکاری رجوع نمایید) ارتفاع لیفت فاصله ای است که پیچ در حین پروسه جوشکاری از روی قطعه کار بلند می شود. این فاصله برای شروع قوس اصلی ضروری می باشد. گان جوشکاری را بر روی سطح قطعه کار قرار دهید با فشردن شستی گان پروسه لیفت انجام می شود، در صورتیکه بخواهید میزان لیفت را تنظیم نمایید باید از پیچ تنظیم کننده ای که در انتهای گان وجود دارد استفاده نمایید.

کلاهک تنظیم لیفت را که در انتهای گان (GUN) قرار گرفته است را در خلاف جهت عقربه های ساعت بچرخانید تا لیفت افزایش یابد. و برای کاهش میزان لیفت پیچ تنظیم را در جهت عقربه های ساعت بچرخانید، ارتفاع لیفت در حدود 2mm باید تنظیم شود (به جدول موجود در دفترچه دستگاه مراجعه نمایید).

افزایش یا کاهش یابد. اندازه گیری میزان نفوذ از انتهای پیچ در نظر گرفته می شود. (شکل ۲۸)



شکل شماره ۲۸

فاصله بین پیچ و سرامیک فرول بین 1.5-3mm باید تنظیم شود (به جدول شماره ۳ رجوع نمایید).

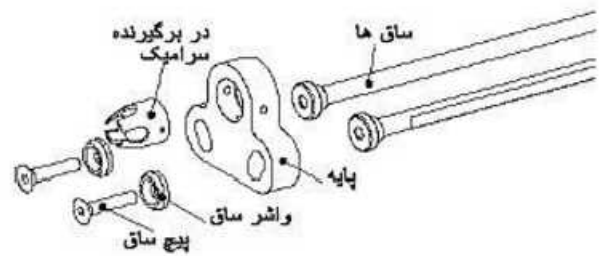


شکل شماره ۲۹

تنظیم لیفت مطابق با قبل است. پس از تنظیم وارد مد جوشکاری گردید، پارامترهای جوشکاری را تنظیم نمایید سپس گان را عمود بر روی سطح قطعه کار قرار دهید. شستی گان را فشار دهید پروسه جوشکاری آغاز می شود در طول پروسه جوشکاری گان را محکم نگه دارید و پس از اتمام پروسه جوشکاری؛ برای مدت زمان ۵ ثانیه صبر کنید تا جوش مستحکم شود سپس بصورت عمود گان را از روی سطح قطعه کار جدا نمایید. (در انتهای پروسه جوشکاری به آرامی به سرامیک فرول ضربه زده تا بشکند و سپس جوش را مشاهده نمایید)

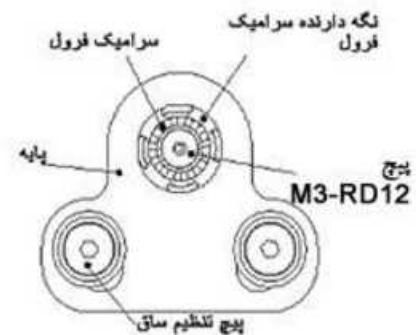
جهت جوشکاری پیچ هایی با قطر بیش از ۶ mm از گاز محافظ یا سرامیک فرول استفاده نمایید.

جهت تنظیم پارامترهای جوشکاری به جدول زیر (جدول شماره ۳) می توانید رجوع کنید:



شکل شماره ۲۶

تراز کردن پایه خیلی مهم است. در صورتیکه تراز بخوبی صورت نگیرد کیفیت جوش نیز تحت تاثیر قرار می گیرد. پیچ باید درست در مرکز سرامیکی قرار گیرد. در غیر این صورت پیچ های مربوط به ساق ها را شل نموده و پایه را به گونه ای قرار دهید که پیچ کاملا در مرکز سرامیک فرول قرار گیرد و سپس مجدداً محکم کنید. (شکل ۲۷)



شکل شماره ۲۷

عمق نفوذ (فاصله بین سطح پیچ و سرامیکی)، مقدار پیچی را که در طول زمان جوشکاری ذوب می شود مشخص می سازد، نفوذ زیاد، افزایش حجم ماده پرکننده و پاشش بیشتر را بوجود می آورد و نفوذ خیلی کم، تشکیل ماده پرکننده بدور پیچ را بصورت ناقص بوجود خواهد آورد. برای تنظیم آن پیچ تنظیم ساق را که بر روی گان (GUN) قرار گرفته شل نموده و پایه را به سمت گان (GUN) یا دور از آن حرکت داده تا فاصله پیچ از سرامیکی

For weld studs as per DIN EN ISO 13 918

		3		4			5		6		8		10		12	
	10	30	15	50	30	80	80	100	130	170	300	350	450	500		
	20	40	25	70	50	100	100	120	150	200	320	380	480	550		
	800	800	800	800	800	800	800	800	800	800	800	800	900	900		
	800	800	800	800	800	800	800	800	800	800	800	800	900	900		

شده از فولاد زنگ نزن نیاز به ۱۰٪ توان بیشتر نسبت به فولاد های کربنی با همان سایز دارند.

۲. جهت جوشکاری همواره از کابل‌های جوشکاری با سایز و طول مناسب استفاده شود و نیز از محکم بودن اتصالات آن اطمینان حاصل کنید.

۳. جهت جوشکاری پیچ هایی از جنس فولاد و فولاد زنگ نزن، حتما اتصال کابل ها باید بصورت DCEN باشد به عبارت دیگر کابل های مربوط به قطعه کار باید به کاتکتور مثبت خروجی و اتصال پیستول به کاتکتور منفی در خروجی دستگاه متصل گردند.

۴. جهت اتصال دستگاه به قطعه کار حتما از گیره های C شکل استفاده کنید و محل اتصال را از هر گونه آلودگی و یا رنگ پاک نمایید.

۵. گان جوشکاری (پیستول) را مطابق با دستورالعمل دستگاه و یا استاندارد های پیشنهادی کارخانه سازنده آن، تنظیم نمایید.

۶. از انتخاب صحیح پیچ با قالبها و طرحهای مناسب، نسبت به فرآیند عملیات، اطمینان حاصل کنید.

۷. محل قرار گرفتن پیچ بر روی قطعه کار را کاملا تمیز کنید. محل جوشکاری را سنگ بزنید تا از هر گونه کثیفی و زنگ زدگی پاک شود.

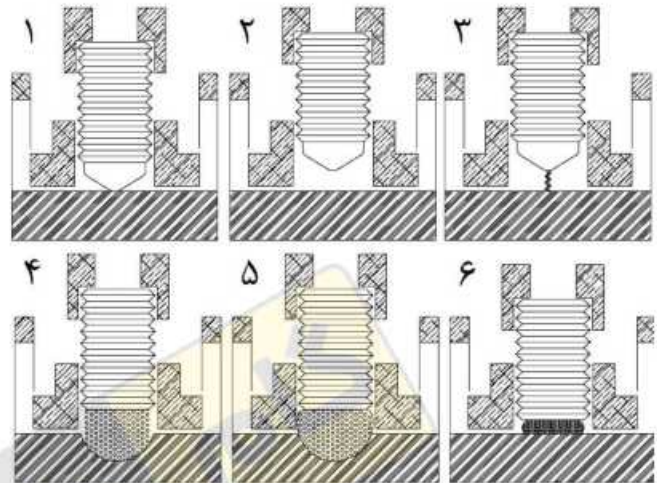
۸. گان جوشکاری باید کاملا بر سطح کار عمود باشد و برای قرار گرفتن سرامیک بر روی سطح کار، باید گان جوشکاری تحت فشار قرار بگیرد، حلقه سرامیک باید در زمان فعال کردن کلید گان، تحت فشار در جای خود ثابت باشد.

۹. شستی گان را فقط یک بار فشار دهید و آزاد کنید، به هیچ وجه گان جوشکاری را در زمان جوشکاری تکان ندهید.

"پس از انجام عملیات جوشکاری، کلید را به هیچ وجه دوباره فشار ندهید، اینکار به نگهدارنده پیچ صدمه می زند."

۱۰. جهت کامل شدن فرآیند جوشکاری، پس از انجام عملیات، چند لحظه گان را در جای خود ثابت نگه دارید تا فلز مذاب جوش کاملا جامد شده و سرخی آن برود. پس از آن گان را از پیچ جدا کرده و سرامیک را بشکنید و جوش را بازرسی کنید.

پروسه جوشکاری شامل موارد زیر می باشد :



شکل شماره ۳۰

۱. شروع (فعال نمودن شستی)
۲. عملکرد لیفت در گان (GUN)
۳. برقراری قوس پایلوت
۴. برقراری قوس اصلی و نوب شدن پیچ و قطعه کار.
۵. توقف قوس، گان (GUN) پیچ را بدون حوضچه مذاب حرکت می دهد.
۶. انتهای پروسه جوشکاری سپس به آرامی به سرامیک فرول ضربه زده تا بشکند و سپس جوش را مشاهده نمایید.

نکات و موارد حائز اهمیت در جوشکاری STUD:

۱. اطمینان حاصل کنید که انرژی لازم برای جوشکاری پیچ های مختلف با سایز های مختلف، در دستگاه تنظیم شده است. (به بخش نحوه تنظیم پارامترهای جوشکاری مراجعه نمایید) همچنین توجه داشته باشید که پیچ های ساخته

برای یک انتخاب درست باید به دستورالعمل شرکت سازنده الکتروود نیز توجه نمود جریان مورد نیاز برای جوشکاری به وضعیت جوشکاری و نوع اتصال بستگی دارد و با افزایش ضخامت و قطر قطعه کار افزایش می یابد.

- جریان بالا برای جوشکاری رو به بالا
- جریان متوسط برای جوش سر به سر

با استفاده از فرمول زیر می توان جریان تقریبی را برای جوش فلزات معمولی محاسبه کرد :

قطر الکتروود : $\varnothing e$

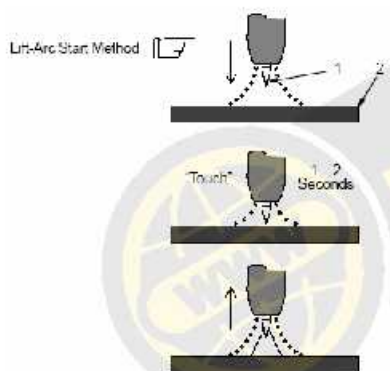
جریان جوشکاری : I

$$I=50 \times (\varnothing e-1)$$

برای بدست آوردن مقادیر دقیق تر باید به دستورالعمل مربوط به الکتروودها مراجعه کرد.

جوشکاری تیگ (TIG):

هنگامیکه دستگاه خاموش است، تورچ جوشکاری را به کاتکتور منفی و کابل کنترل تورچ را نیز به کاتکتور ۷ پین ماده فیکس روی دستگاه متصل سازید، کابل مربوط به اتبر اتصال را نیز به کاتکتور مثبت متصل کنید.



شکل شماره ۳۲

۱۱. مقدار بیرون زدگی پیچ پس از قرار گرفتن پیچ و سرامیک بر روی پیستول در سیستم تک ورق باید بین ۴ تا ۵ میلیمتر باشد، این مقدار که به stick out نیز معروف است بر روی شکل زیر مشخص شده است.

در حالتی که دو ورق بر روی هم قرار می گیرند (overlap) مقدار بیرون زدگی پیچ باید بین ۵ تا ۷ میلیمتر باشد.

۱۲. سرعت برگشت پیچ به داخل مذاب، یکی از مهمترین پارامترهای موثر در کیفیت جوش است، بر این اساس دمپر پیستول باید به گونه ای تنظیم شود که سرعت پیچ در زمان برگشت به داخل مذاب، نه آنقدر زیاد باشد که موجب فرار مذاب از اطراف پیچ شود، و نه آنقدر کم که در زمان برگشت، مذاب سرد شده و نفوذ امکانپذیر نباشد.

۱۳. مقدار بلند شدن پیچ از روی قطعه کار (عملکرد لیفت)، تاثیر زیادی بر روی کیفیت قوس و حرارت ایجاد شده دارد و مقدار آن باید بین ۳ تا ۷ میلیمتر باشد. و وابسته به قطر STUD است .

جوشکاری : MMA

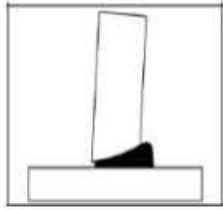
دستورالعمل شروع به کار:

هنگامیکه دستگاه خاموش است، کابلهای جوشکاری را به کاتکتورهای جوش (مثبت یا منفی) در جلوی دستگاه وصل کنید. در صورت اتصال (+) به اتبر الکتروود و (-) به قطعه کار، جوشکاری انواع الکتروودها امکان پذیر خواهد بود. به توضیحات نحوه تنظیم پارامترها در جوشکاری MMA واقع در صفحه ۵ مراجعه شود. جدول شماره ۴ مقدار جریان مصرفی را با توجه به نوع الکتروود برای جوشکاری استیل و آلیاژهای دیگر نشان می دهد مقادیر بیان شده در جدول کاملاً دقیق نیستند و تنها برای راهنمایی می باشند .

قطر الکتروود (mm)	نوع الکتروود - بازه جریان جوشکاری									ضخامت قطعه کار (mm)
	۶-۱۰	۶-۱۲	۶-۱۳	۶-۲۰	۶-۲۷	۷-۱۴	۷-۱۵	۷-۱۸	۷-۲۴	
۶-۱۱							۷-۱۶		۷-۲۸	
۱۶	-	۲۰-۴۰	۲۰-۴۰	-	-	-	-	-	-	≤ 5
۲	-	۲۵-۶۰	۲۵-۶۰	-	-	-	-	-	-	
۲,۴	۴۰-۸۰	۳۵-۸۵	۴۵-۹۰	-	-	۸۰-۱۲۵	۶۵-۱۱۰	۷۰-۱۰۰	۱۰۰-۱۴۵	≤ 6.5
۳,۲	۷۵-۱۲۵	۸۰-۱۴۰	۸۰-۱۳۰	۱۰۰-۱۵۰	۱۲۵-۱۸۵	۱۱۰-۱۶۰	۱۰۰-۱۵۰	۱۱۵-۱۶۵	۱۴۰-۱۹۰	> 3.5
۴	۱۱۰-۱۷۰	۱۱۰-۱۹۰	۱۰۵-۱۸۰	۱۳۰-۱۹۰	۱۶۰-۲۴۰	۱۵۰-۲۱۰	۱۴۰-۲۰۰	۱۵۰-۲۲۰	۱۸۰-۲۵۰	> 6.5
۴,۸	۱۴۰-۲۱۵	۱۴۰-۲۴۰	۱۵۰-۲۳۰	۱۷۵-۲۵۰	۲۱۰-۳۰۰	۲۰۰-۲۷۵	۱۸۰-۲۵۵	۲۰۰-۲۷۵	۲۳۰-۳۰۵	> 9.5
۵,۶	۱۷۰-۲۵۰	۲۰۰-۳۲۰	۲۳۰-۳۰۰	۲۲۵-۳۱۰	۲۵۰-۳۵۰	۲۶۰-۳۴۰	۲۴۰-۳۲۰	۲۶۰-۳۴۰	۲۷۵-۳۶۵	
۶,۴	۲۱۰-۳۲۰	۲۵۰-۴۰۰	۲۵۰-۳۵۰	۲۷۵-۳۷۵	۳۰۰-۴۲۰	۳۳۰-۴۱۵	۳۰۰-۳۹۰	۳۱۵-۴۰۰	۳۳۵-۴۲۰	
۸	۲۷۵-۴۲۵	۳۰۰-۵۰۰	۳۱۰-۴۲۰	۳۴۰-۴۵۰	۳۷۵-۴۷۵	۳۹۰-۵۰۰	۳۷۵-۴۷۵	۳۷۵-۴۷۰	۴۰۰-۵۲۵	> 13

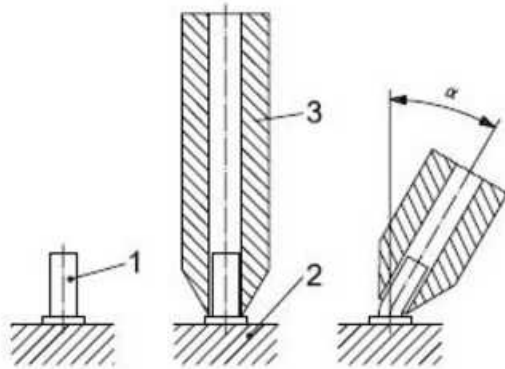
جدول شماره ۴

(مکان اتصالات مهم است) باشد همچنین گان (GUN) باید عمود بر سطح قطعه کار قرار گیرد.



تست خمش:

در جوشکاری drawn arc (DA) با استفاده از سرامیک فرول یا گاز محافظ، زاویه خمش 60° می باشد. به شکل ۳۰ مراجعه شود.



شکل شماره ۳۰

۱. پیچ
۲. قطعه کار
۳. ابزار جهت خم نمودن
۴. زاویه خمش

❖ علائم شناسایی خطا

علت وقوع	اشکال	کد خطا
• مدت زمان زیر بار بودن دستگاه بصورت بی وقفه بیشتر از چرخه کاری (Duty Cycle) مجاز تعریف شده است.	افزایش دما	Error 1
اشکال در یخس قدرت دستگاه سبب واحد خدمات پس از فروش تماس حاصل شود.	افزایش جریان (over current)	Error 3
قطع شدن ارتباط بین برد کنترل و برد درایو	اشکال در کابل فلت	Error 4
افزایش یا کاهش ولتاژ شبکه خارج از محدوده کاری دستگاه	افزایش یا کاهش ولتاژ شبکه، یا قطع یک فاز	Error 5

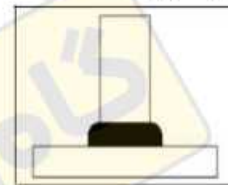
جدول شماره ۵ مقدار جریان مورد نیاز برای جوشکاری تیگ DC با توجه به قطر الکتروود را نشان می دهد. مقادیر بیان شده در جدول کاملا دقیق نیستند و تنها برای راهنمایی می باشند.

قطر الکتروود mm	نوع الکتروود - یازده جریان جوشکاری	
	تنگستن Ce 1% Grey	تنگستن Rare Earth 2% Turquoise
۱	۱۰-۵۰	۱۰-۵۰
۱,۶	۵۰-۸۰	۵۰-۸۰
۲,۴	۸۰-۱۵۰	۸۰-۱۵۰
۳,۲	۱۵۰-۲۵۰	۱۵۰-۲۵۰
۴	۲۰۰-۴۰۰	۲۰۰-۴۰۰

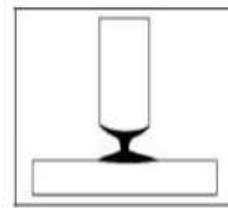
جدول شماره ۵

بازرسی چشمی جوش

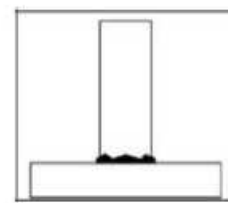
۱- کیفیت جوشکاری خوب تنظیمات بدرستی صورت گرفته است و جوش پیوسته و یکنواختی بدست آمده است.



۲- کیفیت جوشکاری ضعیف قطر جوشکاری کم بوده و جوش بصورت جزئی صورت گرفته است. علت می تواند از انرژی بالای جوشکاری یا تنظیم نامناسب گان (GUN) (لیفت و میزان نفوذ پیچ) باشد



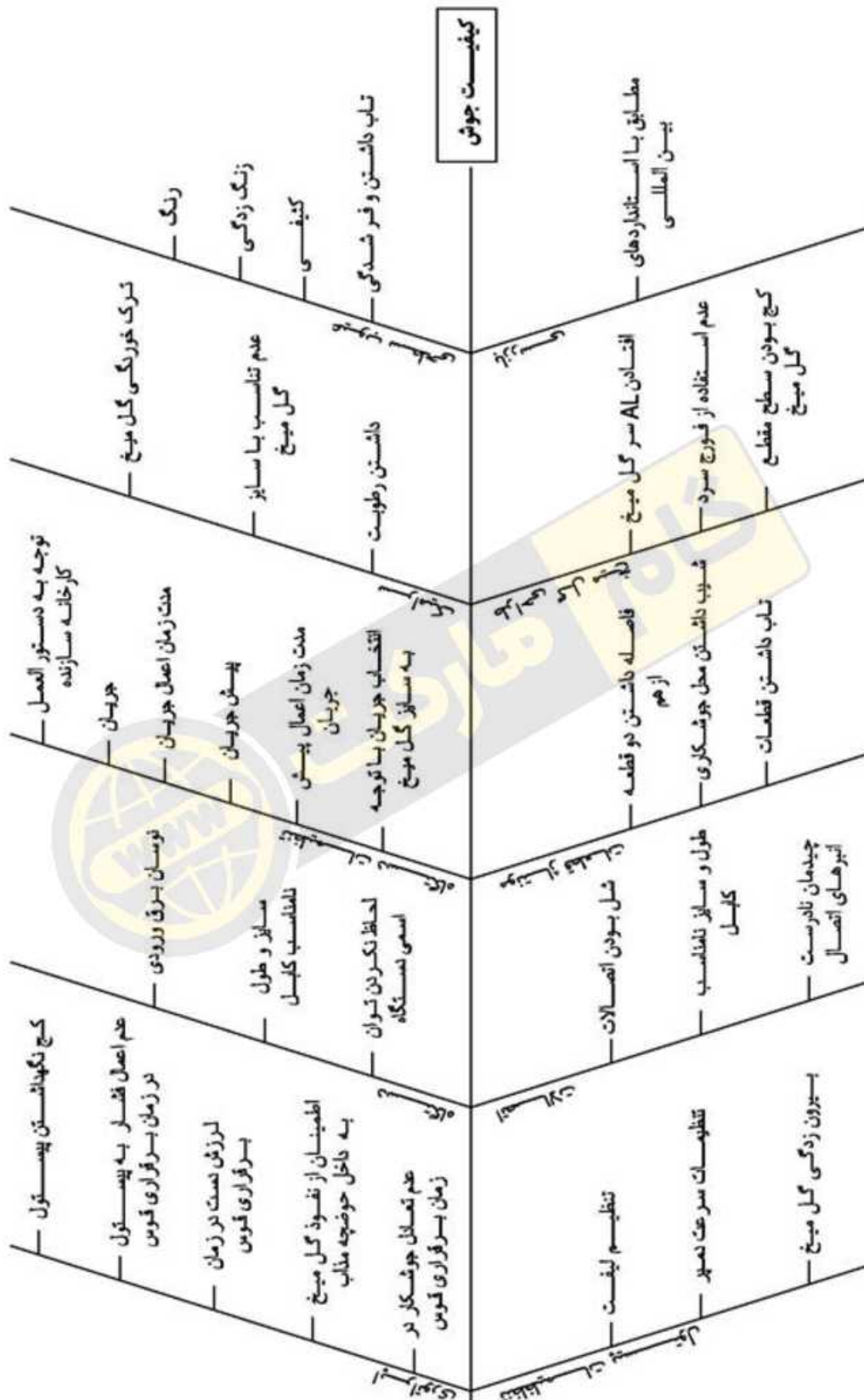
۳- کیفیت جوشکاری ضعیف، جوش نامنظم و کم، علت آن می تواند از کم بودن انرژی قوس و یا می تواند از مرطوب بودن سرامیک فرول باشد.



کیفیت جوشکاری ضعیف، پیچ بدرستی به داخل حوضچه مذاب نفوذ نکرده است. علت آن می تواند بخاطر پدیده arc blow

❖ نمودار عیب یابی جوشکاری STUD :

شکل ۳۱ نمودار عیب یابی استخوان ماهی (Fishbone) را برای جوشکاری STUD نشان می دهد.



❖ نگهداری

مدت زمان آزمایش جزئی و کامل و بازدید از دستگاه باید هر یک سال صورت گیرد.

تمیز کردن دستگاه :

دستگاه باید حتی الامکان در مکان تمیز و خشک قرار داده شود. کثیفی و گرد و غبارهای محیط که می تواند به داخل دستگاه وارد شود باید در حداقل مقدار خود باشد.

توجه: قبل از باز کردن بدنه دستگاه، آنرا از برق اصلی جدا کنید.

- داخل دستگاه باید در فاصله های زمانی منظم بوسیله هوای کمپرسور با فشار کنترل شده تمیز شده تا عملکرد خوب آن تضمین شود. فاصله بین هر تمیز کردن، به مدت زمان استفاده از دستگاه و آلودگی محیط کار بستگی دارد. (برای محل کار بسیار کثیف در هر ماه یک بار و در محل های تمیزتر با فاصله زمانی بیشتر).
- هرگز هوای کمپرسور را مستقیماً بر روی قطعات الکترونیکی اعمال نکنید چراکه می تواند منجر به آسیب رساندن به این قطعات گردد.
- در هنگام تمیز کاری، اتصالات الکتریکی را بررسی نموده و در صورت لزوم محکم کنید همچنین سیم ها را بازبینی نمایید تا عیوب عایقکاری را پیدا نموده و سپس در صورت لزوم آن عیوب را رفع کنید.
- از ورود آب یا بخار آب به درون دستگاه جلوگیری کنید و چنانچه آب یا بخار آب به درون دستگاه نفوذ کرد حتماً آن را خشک کرده و سپس عایق کاری ها را چک نمایید.
- چنانچه از دستگاه برای مدت زمان طولانی استفاده نمی کنید آن را باید در جعبه بسته بندی کنید و در یک مکان خشک نگهداری کنید.

❖ نحوه نگهداری گان (GUN) جوشکاری

- از آنجا که با استفاده از گان (GUN) جوشکاری صورت می گیرد بنابراین لازم است تا هر چند وقت یکبار (حداقل هر ماه) باز و تمیز گردد. و بیشترین توجه باید به سیستم لیفت (LIFT) در گان (GUN) صورت گیرد. شفت آن باید کاملاً آزاد باشد و درون گان (GUN) به چیزی برخورد نکند. هیچگاه بخش مربوط به سیستم لیفت (LIFT) را درون گان (GUN) روغن کاری نکنید. هنگام اسمبل کردن

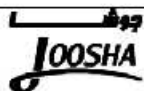
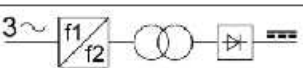
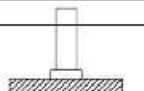
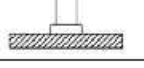

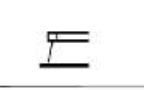




قطعات توجه داشته باشید که سیم ها یا کابل جوش فشرده نشوند.

- از قرار دادن گان (GUN) و یا کابل آن بر روی قطعات داغ خودداری کنید. این عمل می تواند باعث ذوب شدن لایه عایق شده و گان (GUN) را غیر قابل استفاده نماید.

❖ معرفی نشانه های مورد استفاده در دستگاه های جوش و برش:

تست گاز	
خطر اقطعات در حال چرخش	
استفاده از دستکش مجاز نمی باشد	

کلید روشن و خاموش اصلی دستگاه	
دستگاه قادر به استفاده در محیط های با خطر شوک الکتریکی است.	
خطرا ولتاژ بالا	
ارت حفاظتی	
کلکتور با پلاریته مثبت	
کلکتور با پلاریته منفی	
توجه!	
تست موتور	
پیش از استفاده از دستگاه، دستورالعمل به دقت مطالعه شود	
فیوز	

1	 (Welding & Cutting Machines) MADE IN IRAN		29
2	TYPE: Stud Welder DA122	No. :	28
3		code : ISIRI 11225-1 , IEC60974-1	27
4		50A-900A X@40°C 20% (12 Studs 11mm/Min-)	26
5		I ₂ 900A U ₂ 44v	25
6	 U ₀ = 85 v		24
7		50A/22v-500A/40v X@40°C 5% 60% 100%	23
8	 U ₀ =85v U _R =15v	I ₂ 500 U ₂ 40	
9		50A/12v-500A/30v X@40°C 5% 60% 100%	
10	 U ₀ =85v U _R =15v	I ₂ 500 U ₂ 30	
11		I ₁ Max=80 A I ₁ eff= 35.7A	22
	IP 21S D50 A S1=55.4 KVA Ins.cl: F Cooling:AF		21
12	Service office:	Prod.Date:	
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			

OPMS12PD102 97.02.23

1	نام کارخانه سازنده	11	برق ورودی دستگاه سه فاز یا فرکانس 50/60 Hz می باشد	21	ماکزیمم جریان موثر اولیه دستگاه
2	نام دستگاه	12	کلاس حفاظتی دستگاه	22	ماکزیمم جریان اولیه دستگاه
3	دستگاه سه فاز یا کنترل اینورتر	13	دفتر مرکزی	23	مینیمم و ماکزیمم جریان و ولتاژ جوشکاری
4	چریان خروجی DC	14	فیوز	24	ولتاژ جوشکاری
5	پروسه جوشکاری STUD	15	توان مصرفی دستگاه	25	جریان جوشکاری
6	مطابق با استاندارد IEC 60974-1 جهت حفاظت کاربر در مقابل خطرات برق گرفتگی	16	تاریخ تولید	26	دیوتی سایکل دستگاه
7	پروسه جوشکاری الکتروود	17	کلاس عایقی	27	شماره استاندارد
8	ولتاژی باری دستگاه	18	زمان تولید	28	کد دستگاه
9	پروسه جوشکاری تیگ	19	سیستم خنک کننده: هوا خنک	29	شماره سریال دستگاه
10	ولتاژ تغذیه دستگاه	20	ممنوعیت استفاده از دستگاه هنگام بارزدگی	30	

❖ استفاده از ضمانت دستگاه

۱. ضمانت این دستگاه در صورت استفاده صحیح از دستگاه می باشد.

۲. هزینه قطعه یا هزینه تعویض یا تعمیر کلیه قطعات بجز قطعات زیر که شامل (هواکش، کلیدهای قطع و وصل و تنظیم ولتاژ، کانکتورها، پتانسیومتر و سرولوم، آمپر متر، ولت متر و قطعات تورچ یا سنترال کانکتور) رایگان می باشد. اشکالات فنی ناشی از حوادثی نظیر ضربه، آتش، آب و اضافه ولتاژ از عهده این ضمانت نامه خارج است.

۳. تعمیر و رفع هر گونه اشکال فنی باید توسط سرویس کار مجاز این شرکت انجام شود و دخالت افراد غیرمجاز ضمانت نامه فوق را باطل می کند. (افراد غیرمجاز به افرادی گفته می شود که دوره آموزش تعمیر و نگهداری دستگاه را در شرکت جوشا طی نکرده و گواهی نامه نداشته باشد)

۴. ارائه کارت ضمانت نامه به سرویس کار جهت استفاده از خدمات ضمانت، الزامی است.

۵. عدم مطابقت شماره سریال مندرج در ضمانت نامه با شماره سریال دستگاه و نیز مخدوش بودن مطالب مندرج در ضمانت نامه موجب ابطال آن می گردد.

۶. در زمان ضمانت هزینه حمل و نقل دستگاه به محل کارخانه و نیز هزینه ایاب و ذهاب تعمیرکاران در محلی که خریدار تعیین می کند به عهده خریدار می باشد.

۷. ضمانت دستگاه از تاریخ خرید یکسال می باشد که در شش ماه اول قطعات یدکی و سرویس رایگان (باتوجه به موارد ذکر شده) و در شش ماه دوم سرویس رایگان است و بعد از آن به مدت ۱۰ سال خدمات پس از فروش با دریافت وجه ارائه می شود.

سفارش قطعات یدکی:

سفارش قطعات یدکی دستگاه می تواند از طریق دفتر فروش جوشا صورت گیرد. جهت تحویل قطعات درست، لطفا نام، مدل و شماره سریال دستگاه، نام و شماره قطعه مورد سفارش را طبق لیست قطعات یدکی این دفترچه بتویسید. در این صورت تحویل کالای سفارش داده شده سریع تر انجام خواهد شد.

❖ دفتر خدمات پس از فروش

تهران، خیابان کارگر شمالی، انتهای خیابان هفتم، پلاک ۹۲

تلفاکس: ۸۸۶۳۳۶۷۷ - ۸۸۰۰۸۰۵۵

E-mail: service@gaamelectric.com

دفتر فروش :

تهران خیابان کارگر شمالی - خیابان دهم - خیابان اشکان پلاک

۱۰ - طبقه سوم

تلفن: ۸۸۰۱۰۹۶۶ (۲۰ خط) دورنگار: ۸۸۰۲۷۹۴۰

E-mail: info@jooshaweld.com

<http://www.jooshaweld.com>

کارخانه:

ساری - صندوق پستی ۵۵۱۳۹ - ۴۸۴۹۱

تلفن: ۳۳۱۳۷۱۱۱ ، ۳۳۱۳۷۱۱۰ (۰۱۱)

فاکس: ۳۳۱۳۷۱۱۶ (۰۱۱)



جوشا برکت

❖ لیست قطعات یدکی

ردیف	کد کالا	نام کالا
۳۲	۱۳۴۲۶	هولدر آهنی سایز ۱۰۰۰ (F01192)
۳۳	۱۳۴۲۷	هولدر آهنی سایز M12 (F01193)
۳۴	۱۴۱۳۵	کلید گردان ۳ فاز ۱۰ حالت A A4003-Ec4003۵
۳۵	۱۵۰۲۷	شیر برقی ۲۴-2.7 VAC 1/8"-8BAR
۳۶	۱۸۵۸۷	برده POWX00EP102
۳۷	۱۹۰۹۰	پیستول TH-3N
۳۸	۳۰۲۷۲	ترانس تغذیه TAUS12ED100(EI96V)
۳۹	۳۵۳۹۲	فیبر مدار چاپی CNTS16EP101
۴۰	CA-FF 70-95	کلکتور جوش ماده فیکس ۹۵*۷۰ با قاب قطر ۴۸
۴۱	CA-MF 70-95	کلکتور جوش نر فیکس ۹۵*۷۰
۴۲	CE---01113	پایه فیوز ۱۱۱۳ سر پیچ معمولی
۴۳	CLA9541881	دفترچه دستورالعمل تعمیر و نگهداری دستگاه STUD WELDER DA122
۴۴	F01943	پایه پیستول تاجی شکل
۴۵	K014502220HT-FA3045	سرشنلی
۴۶	T-FA3083	کونیک نری سرشنلی بلند
۴۷	WF20J7T11	کانکتور نر کابل ۷ بین J۲۰
۴۸	۳۵۳۸۷	برده PANS10EP102
۴۹	۳۵۳۸۸	برده CNTS16EP101

ردیف	کد کالا	نام کالا
۱	۱۲۷۶۴	جریان CT تیپ ۱۵۰
۲	۱۳۰۲۹۰۱۰	ترمیستور
۳	۱۲۰۰۴۰۱۰	IGBT FF150R12KS4
۴	۱۳۹۹۷	برده RGE527EP102
۵	۱۵۱۰۴	سر سیم نری بین راهی کمپیوتری
۶	۱۵۱۰۵	سر سیم مادگی بین راهی کمپیوتری
۷	۱۵۱۱۰	کلکتور نری بین راهی ۲ خانه کمپیوتری
۸	۱۵۱۱۱	کلکتور مادگی بین راهی ۲ خانه کمپیوتری
۹	۳۰۲۶۶	ترانس تغذیه TAU001ED104 (2EI66H)
۱۰	۳۰۴۰۳	پل یکسوساز
۱۱	۳۰۷۱۷	خازن ۱۰۰۰ ولت ۱ میکروفاراد باس پیچی
۱۲	۳۱۷۴۶	هیت سینک P42HPI001MD100
۱۳	۳۱۷۴۷	هیت سینک P42HSB001MD101
۱۴	۳۵۲۷۶	برده RCD3XEP100
۱۵	۳۵۲۶۱	برده DRV00XEP101
۱۶	۳۵۲۶۲	برده ADRV00XEP101
۱۷	۳۵۲۶۳	برده CAP00XEP100
۱۸	۳۵۲۶۴	برده CT00XEP100
۱۹	۳۸۲۱۳	ماژول دیود فست
۲۰	۶۴۷۴۵.....	کنورتور 600A
۲۱	۷,۴۰۶,۸۰۶	کنورتور D-۱۲
۲۲	۷,۴۶۱,۲۱۶	خازن ۴۵۰ ولت ۴۷۰ میکروفاراد
۲۳	CE---01113	پایه فیوز ۱۱۱۳ سر پیچ معمولی
۲۴	۱۱۱۷۵	کابل شیلددار ۴*۰.۲۵ (قطع اندود) ۱
۲۵	۱۱۱۸۶	کابل ۴* افشان (ارت دار) (خاکستری سیاه، قهوه ای، زرد، سبز)
۲۶	۱۲۱۳۶	سرشنلی برنجی ۶* ۸/۱ بیرون رزوه
۲۷	۱۲۹۹۳	برده J236-I-Sn-1.2
۲۸	۱۳۴۲۱	هولدر برنجی سایز ۶۰۰ (f01154)
۲۹	۱۳۴۲۲	هولدر برنجی سایز ۸۰۰ (f01156)

مهم

همه کاربران می بایست جهت استفاده از دستگاه، مطابق با رویه های قید شده، اثرات میدان مغناطیسی اطراف جوشکاری و برشکاری را کاهش دهند:

- در صورت امکان مسیر قرار گیری کابلهای الکتروود و اتصال را توسط بستن با یکدیگر، یکی کرد.

- هرگز کابل و تورچ را به دور خودتان نپیچید.

- بدنتان را بین انبرالکتروود / تورچ و قطعه کار قرار ندهید. اگر کابل و انبر و تورچ در سمت راست بدن شما قرار دارد، قطعه کاری هم می بایست در سمت راست قرار داشته باشد

- در صورت امکان، کابل را به نزدیک ترین نقطه از منطقه جوشکاری متصل نمایید.

- فرایند جوشکاری و برشکاری را در مجاورت دستگاه انجام ندهید. در صورت عملکرد ناصحیح، از یک شخص شایسته و با تجربه درخواست کمک نمایید.

انفجار



در مجاورت مخازن تحت فشار و مکانهایی که مواد منفجره قرار دارد، گازها و بخارها، جوشکاری ننمایید. همه سیلندرها و رگولاتورهای تحت فشار مورد استفاده در جوشکاری می بایست با دقت حمل و جابجا شوند.

قبل از راه اندازی دستگاه، مندرجات این دفترچه را که هر یک باید در مکانی که قابل دسترسی برای همه کاربران این دستگاه می باشد نگاه داری شود و می بایست تا زمانی که دستگاه استفاده می شود، این دفترچه هم در دسترس باشد.

این دستگاه صرفاً جهت به کار گیری برای کارهای جوشکاری طراحی شده است.

❖ دستورات ایمنی



جوشکاری و برشکاری می تواند برای شما و دیگران مضر باشد.

کاربر می بایست مطابق مندرجات زیر که ممکن است هنگام جوشکاری و برشکاری ناشی شود، در برابر خطرات احتمالی از قبل آموزش دیده باشد.

صدا:



این دستگاه به صورت غیرمستقیم صدای بالاتر از ۸۰ دسی بل تولید می کند. دستگاههای برش و جوشکاری ممکن است صدایی فراتر از محدوده شتوایی تولید نمایند. بنابراین کاربران قانوناً می بایست به ابزارهای حفاظتی مناسب تجهیز شوند.

الکتروسیته و میدان مغناطیسی ممکن است خطرناک باشند.



جریان الکتریک از درون هر جسم رسانایی که عبور نماید میدان الکتریکی و مغناطیسی (EMF) ایجاد می کند. جوشکاری و جریان جوشکاری این میدان را به دور کابلها و دستگاه ایجاد می نماید، میدان مغناطیسی بر عملکرد ضریان سازهای قلب تاثیر می گذارد. استفاده کنندگان از تجهیزات الکترونیک حیاتی (توسان ساز قلب) می بایست قبل از شروع به جوشکاری، برشکاری، گوجیتنگ و جوش نقطه ای، با پزشک خود مشورت نمایند

میدانهای مغناطیسی ممکن است اثرات دیگری نیز بر روی سلامتی داشته باشند که تا کتون شناخته نشده باشد.

❖ برچسب هشدار

جداول شماره گذاری شده در یک ردیف باهم در ارتباط هستند.



B- حلقه ها و چرخنده ها می توانند به انگشتان آسیب برسانند. در دستگاه (MIG. MAG)

C- سیم جوش و قطعات شاسی حامل ولتاژ جوشکاری هستند. دست و قطعات فلزی را از آنها دور نگاه دارید. در دستگاه (MIG. MAG)

۱. جرقه های جوشکاری یا برشکاری میتوانند سبب انفجار و یا آتش سوزی شوند.

۱.۱. مواد قابل اشتعال را دور از جوشکاری یا برشکاری نگاه دارید.

۱.۲. جرقه های جوشکاری یا برشکاری میتوانند سبب بروز آتش سوزی شوند. یک دستگاه آتش خاموش کن در نزدیک محل کار نگهداری نمایید و از افراد بخواهید تا آماده استفاده از آن در صورت لزوم باشند.

۱.۳. محفظه های بسته و ظروفهای حاوی مواد را جوشکاری یا برشکاری نکنید.

۲. قوس حاصل از جوشکاری یا برشکاری می تواند سبب آسیب و سوختگی گردد.

۲.۱. قبل از بازکردن تورچ و یا تعویض قطعات آن دستگاه را خاموش نمایید.

۲.۲. قطعات با عرض برش کم را هنگام برشکاری نگاه ندارید.

۲.۳. تمام نقاط بدن را با لباس مناسب بپوشانید.

۳. شوک الکتریکی ناشی از تورچ و یا کابلها و اتصالات میتواند منجر به مرگ شود.

۳.۱. دستکش خشک جهت ایزولاسیون بهتر بپوشید و از پوشیدن دستکش های مرطوب و آسیب دیده خودداری نمایید.

۳.۲. توسط عایقی خودتان را در برابر شوک الکتریکی بین قطعه کار و زمین محافظت نمایید.

۳.۳. اتصال کابل برق ورودی را قبل از انجام هرگونه کار و یا تعمیر بر روی دستگاه، جدا نمایید.

۴. استنشاق دود حاصل از جوشکاری یا برشکاری برای سلامتی بسیار خطرناک است.

۴.۱. سر خودتان را از دود فاصله دهید.

۴.۲. از تهویه های قوی و یا مسیر برای انتقال دادن دود استفاده نمایید.

۴.۳. از فنهای فیلتر دار جهت انتقال دود استفاده نمایید.

۵. اشعه حاصل از جوشکاری یا برشکاری میتواند چشمها را بسوزاند و یا به پوست آسیب برساند

۵.۱. کلاه و عینک ایمنی بپوشید. از محافظهای مخصوص گوش و یقه بندهای دکمه دار استفاده نمایید. از کلاه ایمنی با فیلترشیشه ای محافظ استفاده نمایید. تمام نقاط بدن را با لباس ایمنی بپوشانید.

۶. قبل از راه اندازی دستگاه دفترچه نصب و راه اندازی را به دقت مطالعه فرمایید.

۷. برچسب های نصب شده بر روی دستگاه را رنگ آمیزی و یا جدا نفرمایید.

تشریح خدمات و مجوزهای مربوط به بازرسی دوره ای تجهیزات

جوشکاری بر اساس استاندارد ISIRI 11225-4

بازرسی و آزمایش دوره‌ای	بعد از تعمیر
الف بازرسی چشمی مطابق با بند ۱۵	الف بازرسی چشمی مطابق با بند ۱۵
ب آزمایش الکتریکی: ولتاژ حالت بی‌باری مطابق بند ۶۵ مقاومت عایق مطابق بند ۳۵ مقاومت هادی محافظ مطابق بند ۲۵	ب آزمایش الکتریکی: ولتاژ حالت بی‌باری مطابق با بند ۶۵ مقاومت عایق مطابق با بند ۳۵ مقاومت هادی محافظ مطابق با بند ۲۵
ب آزمایش کارکرد: - بدون الزامات	ب آزمایش کارکرد: کارکرد مطابق با بند ۱۶ وسیله کلیدزنی روشن/خاموش مدار تغذیه مطابق با بند ۲۶ وسیله کلهش ولتاژ مطابق با بند ۳۶ شیر گاز مغناطیسی مطابق با بند ۴۶ للمپ‌های کنترل و سیگنال مطابق بند ۵
ت مستندسازی	ت مستندسازی مطابق با بند ۷

بازرسی دوره‌ای تجهیزات جوشکاری

هدف از اجرای استاندارد (ISIRI 11225-4) IEC 60974-4 در تجهیزات جوشکاری قوس الکتریکی انجام آزمایش برای بازرسی دوره ای و پس از تعمیر و همچنین نگهداری تجهیزات جوشکاری قوس الکتریکی برای اطمینان از ایمنی الکتریکی آنها است. اجرای استاندارد فوق برای منابع تغذیه که برای جوشکاری قوس الکتریکی و فرآیندهای وابسته استفاده می‌شوند و مطابق با استانداردهای ملی ۱۱۲۲۵-۶ تا ۱۱۲۲۵-۱ ساخته شده‌اند، کاربرد دارد.

تعاریف و اصطلاحات:

کالیبراسیون

مقایسه یک دستگاه اندازه‌گیری (مانند نمایشگرهای جریان، ولتاژ دستگاه‌های جوشکاری و برشکاری) با یک دستگاه مرجع، جهت تعیین خطای اندازه‌گیری در نقاط گسترده مورد نظر می‌باشد.

اعتباردهی

عملیاتی یا هدف اثبات انطباق تجهیزات و دستگاههای جوشکاری و برشکاری یا ویژگی کاری آنها و مقادیر آزمایش نوعی ولتاژ بار قراردادی می‌باشد که یا دو روش (دقیق و استاندارد) تعریف شده، در استانداردهای (ISIRI 17445) BS EN 50504 انجام می‌شود.

❖ معرفی خدمات آزمایشگاهی آزمایشگاه استاندارد جوشا

خدمتی جدید و گلمی نو در صنعت جوشکاری

کیفیت و دقت ماشین‌های جوشکاری را با ما تجربه کنید.

باتوجه به اجباری شدن استانداردهای سری ISIRI-ISO 3834 در جلسه ۹۰/۱۲/۲۳ شورای عالی استاندارد، آزمایشگاه جوشا به عنوان تنها مرجع کالیبراسیون، اعتباردهی و بازرسی دوره ای تجهیزات جوشکاری بر اساس استانداردهای ملی-ISIRI 11225-4 (IEC 60974-4) (ISIRI 17445) BS EN 50504, (4 در کشور، این خدمات را در آزمایشگاه ثابت و سیار به مشتریان و صنعتگران محترم ارائه می‌دهد.

با اجرای استانداردهای:

✓ (ISIRI 11225-4) IEC 60974-4 و (ISIRI 17445) BSEN 50504

کاهش هزینه های تعمیر و نگهداری

✓ افزایش عمر مفید و دوام تجهیزات جوشکاری

✓ افزایش کیفیت جوش دستگاه ها و تجهیزات جوشکاری

کاهش خطرات برق گرفتگی و شوک الکتریکی و افزایش ایمنی کاربر را به ما بسپارید.

آشنایی با نمادهای کالیبراسیون، اعتباردهی و بازرسی دوره‌ای

تجهیزات جوشکاری قوس الکتریکی

نماد اعتباردهی تجهیزات جوشکاری قوس الکتریکی بر اساس

استاندارد (ISIRI 17445) BSEN 50504



نماد بازرسی دوره ای تجهیزات جوشکاری قوس الکتریکی بر اساس

استاندارد (ISIRI 11225-4) IEC 60974-4



معرفی مجموعه آزمایشگاه های کالیبراسیون، اعتباردهی و

بازرسی دوره‌ای گام الکتریک و جوشا

- آغاز فعالیت بعنوان آزمایشگاه همکار سازمان ملی استاندارد در سال

۱۳۸۱

- آغاز فعالیت بعنوان آزمایشگاه کالیبراسیون همکار سازمان ملی

استاندارد در سال ۱۳۹۱

- دارای گواهینامه تایید صلاحیت به شماره Ma/2552 و Ma592 از

سازمان ملی استاندارد ایران

- دارای گواهینامه مرکز ملی تایید صلاحیت ایران به شماره NACI

LAB/487 و NACI LAB/488 از سازمان ملی تایید صلاحیت ایران

- موسس کمیته فنی متناظر جوشکاری الکتریکی INE C T C 26 در

ایران

تفاوت بین کالیبراسیون و اعتباردهی:

در کالیبراسیون تمایزگرهای ولتاژ و جریان دستگاه جوشکاری یا دستگاه اندازه گیری مرجع مقایسه می شود بدون آن که هیچ گونه تحلیلی از نتایج اندازه گیری و تاثیر آن بر روی عملکرد دستگاه داشته باشد، ولی در اعتباردهی علاوه بر موارد فوق مراحل زیر نیز انجام می شود:

- اندازه گیری تمایزگرهای ولتاژ، جریان، سرعت تغذیه سیم و ایرفیدر و سرعت سنج های مربوط به سرعت حرکت کالسکه و تراک در دستگاههای زیر پودری
- اندازه گیری و تنظیم خروجی دستگاههای جوشکاری و یرشکاری و ایرفیدرها
- اندازه گیری و بررسی رابطه بین ولتاژ یار و جریان قراردادی در خروجی دستگاه جوشکاری
- بررسی خطای محاسبه شده در اندازه گیری های فوق بر سلسل رواداری های مشخص شده در دو رده دقیق و استاندارد بر سلسل استاندارد BS EN 50504 (ISIRI 17445) که موارد فوق تاثیر به سزایی در کیفیت جوشکاری دارد.

هشدار!


- اعتباردهی مجموعه عملیاتی فراتر از کالیبراسیون تمایزگرهای ولتاژ و جریان دستگاههای جوشکاری و یرشکاری می باشد که توسط کارکنان آموزش دیده، مجرب و آشنا به فرآیند جوشکاری لکتروود دستی (SMAW)، TIG، MIG و... انجام می شود، که علاوه بر تنظیم خروجی دستگاه های جوشکاری و یرشکاری با یک مقیاس مرجع قراردادی و مقایسه آن با مقادیر مطرح شده در استاندارد اعتباردهی، در بر گیرنده فرآیند کالیبراسیون تمایزگرهای دستگاه هم می شود.

- کاری که آزمایشگاههای کالیبراسیون الکتریکال (ولتاژ و جریان) به علت عدم آگاهی از استاندارد اعتباردهی تجهیزات جوشکاری قوس الکتریکی (ISIRI 17445) (BSEN 50504) انجام می دهند فقط به صورت کالیبراسیون مقایسه ای تمایزگرهای دستگاه می باشد، که الزامات استاندارد اعتباردهی را تامین نمی کند و یا آن مغایرت دارد.
- این کار باید توسط آزمایشگاههای تایید صلاحیت شده آزمون معتبر توسط سازمان ملی استاندارد و یا مرکز ملی تایید صلاحیت ایران، که استاندارد (ISIRI 17445) (BSEN 50504) را در دامنه کاربرد خود دارند انجام شود و سایر آزمایشگاه ها صلاحیت انجام این کار را ندارند.

خدمات و مجوزهای مربوط به اعتباردهی تجهیزات جوشکاری قوس الکتریکی بر اساس استاندارد BS EN50504 به شرح زیر می باشد:


بند و زیربند	اعتباردهی تجهیزات جوشکاری
۴	الف بررسی درستی اعتباردهی برای ردهی استاندارد منبع تغذیه
۵	ب انجام آزمونهای تجدیدپذیری
۸	پ اعتباردهی
۲۸	جوشکاری قوسی فازی دستی با الکتروود پوشش دار (MMA)
۳۸	جوشکاری تنگستن با گاز خنثی (TIG)
۴۸	جوشکاری قوسی توپودری
۵۸	اجزای کمکی
۹	ت فنون اعتباردهی
۳۹	دستگاهها
۴۹	بارگذاری منبع تغذیه
۵۹	روشها
۱۰	ث مستندسازی

تفاوت بین گواهینامه های معتبر و نامعتبر:




نمونه گواهینامه نامعتبر

این گواهینامه مرجع در دسترس است و E101 و E115 مرجع شده که ارتباطی با استاندارد BSEN 50504 ندارد.




نمونه گواهینامه معتبر

استاندارد مرجع BSEN 50504 مرجع شده است.



این گواهی برای بررسی پارامترهای ولتاژ و جریان می باشد که با نقاط و روشی که در استاندارد ISIRI 17445 مشخص شده است کلاً مغایرت دارد.



این گواهی برای بررسی پارامترهای ولتاژ و جریان می باشد که با نقاط و روشی که در استاندارد ISIRI 17445 مشخص شده است کلاً مغایرت دارد.



سازمان فروش محصولات گام الکتریک و جوشا



تحت لیسانس مرکزله آلمان

آدرس کارخانه : مازندران ، ساری ، کمربندی قائم شهر، روبروی اداره هواشناسی
آدرس دفتر مرکزی : تهران ، امیرآبادشمالی ، انتهای خیابان دهم ، خیابان اشکان ، پ 10
نمایشگاه دائمی البرز : کرچ ، بلوار شهید بهشتی، بعد از پل کیانپور ، پلاک 742
شماره دفتر فروش : 02188288523 - 02188286834
فروشگاه اینترنتی : www.Gaammarket.com
سایت رسمی شرکت : www.Gaamelectricalborz.com



اسکن کنید