

# Установка для сварки арматуры под флюсом "Сапфир"

*Быстрая настройка*



ООО «Центр инженерных услуг «МОДЕЛЬЕР»

1. Удалить транспортировочные рым-болты и защитный кожух панели.
2. Выставить установку по уровню.
3. Заземлить выпрямитель ВДУ и установку.
4. Подключить выпрямитель к сети 380В (вентилятор должен всасывать воздух с лицевой панели).
5. Подключить установку к сети 220В.
6. Подключить сжатый воздух к установке (макс. 6 атм.).
7. Соединить установку с выпрямителем:
  - 7.1 Соединить 35-пиновый разъем.
  - 7.2 Присоединить силовые кабели плюс и минус от установки до выпрямителя.

## **Станок готов к сварке**

*Проверить установку на холостом ходу, без включения источника тока и без стержня арматуры*

**Для этого:**

1. Включить установку (кнопка «Сеть»). При этом станок должен быть откалиброван (Если лампа «Калибровка» не горит – нажать кнопку «Калибровка».
2. Повернуть переключатели «Зажать арматуру» и «Зажать пластину», при этом должен сработать пневмоцилиндр.
3. Установить «Время сварки» 2с, «Время дожима» 0,2с.

4. Установить переключатель «Зазор» в положение «1».
5. Нажать кнопку «Пуск».

**Станок должен отработать полный цикл сварки,  
продолжительностью 2,2с**

## **Произвести настройку сварки арматуры**

1. Перед началом сварки стержни и пластины должны быть очищены от ржавчины, отпадающей окалины, масла, грязи и т.д.

2. Уложить пластину на стол.

3. Установить переключатель «Зажать пластину» в положение «Вкл».

4. Установить флюсосдерживающее устройство (стаканчик) на пластину.

5. Установить вертикально и прижать арматуру торцом к пластине (внутри «стаканчика» под флюс).

6. Установить переключатель «Зажать арматуру» в положение «Вкл».

7. Засыпать флюс в «стаканчик», его насыпанная высота ограничивается цилиндрической высотой стаканчика.

8. Выставить ток сварки. Начинать надо с минимальных токов сварки для каждой толщины металла. Для арматуры

ф12мм ток сварки – 1/4...1/3 от максимального. **При увеличении диаметра арматуры ток следует увеличивать.**

9. Выставить скорость сварки. Для арматуры ф12мм скорость сварки 2/3...3/4 от максимальной. **При увеличении диаметра арматуры скорость следует уменьшать.**

10. Выставить время сварки. Начинать надо с минимального времени сварки для каждой толщины металла. Для арматуры ф12мм и листа 10мм время сварки 2,2с. **При увеличении диаметра арматуры время сварки и толщину листа следует увеличивать.**

11. Выставить время дожима Для арматуры ф12мм и листа 10мм время дожима 0,2с. **При увеличении диаметра арматуры время дожима следует увеличивать.**

12. Включить выпрямитель ВДУ (тумблер на задней панели в положение «Вкл»).

13. Нажать зеленую кнопку «Пуск» на передней панели выпрямителя ВДУ.

14. Нажать кнопку «Пуск». Станок начнёт цикл сварки.

**ВНИМАНИЕ! При залипании арматуры или другой нештатной ситуации остановить процесс нажатием кнопки «Аварийный стоп»**