

ماشین الکترو اسلگ



با توجه به آنکه سازه BOX دارای چهار وجه می باشد بنابراین یکی از وجوه به استیپنر ها قابل جوشکاری نخواهد بود. دستگاه الکترواسلگ این مهم را به انجام می رساند.

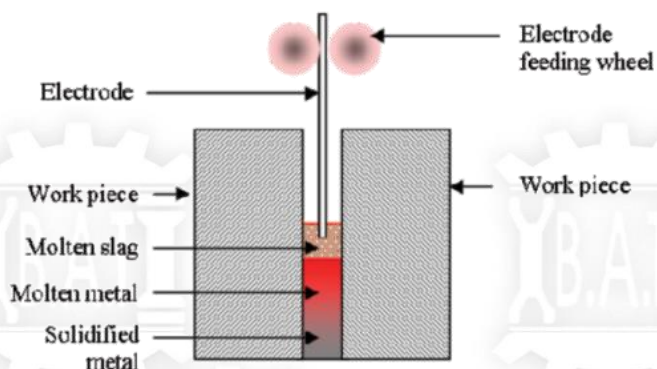
پس از مونتاژ کامل BOX و جوشکاری اضلاع آن، در محل استیپنرها سوراخهایی ایجاد می شود. پس از آن میله های جوشکاری از محل این سوراخها به داخل سازه رفته و ضلع باقی مانده را به استیپنر ها جوشکاری می کند.

مزایا:

- تنها روش جوش ضلع چهارم
- افزایش سرعت تولید
- کاهش نیاز به کارگر متخصص مونتاژ کار
- کاهش هزینه نیروی انسانی
- قابلیت طراحی دو کاره : جوشکاری زیر پودری و الکترو اسلگ

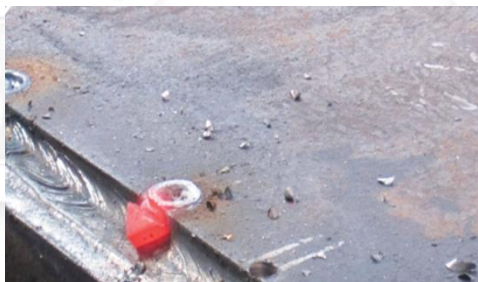
حد اکثر وزن قطعه کار	16 تن
ابعاد قطعه کار (mm)	300 ~ 750
طول قطعه کار (mm)	400 ~ 12000
سرعت حرکت (mm/min)	5000
منبع جوشکاری	دستگاه جوش زیرپودری 1200 آمپر

مشخصات نازل و الکترود عبوری بر اساس ضخامت صفحات استیفر



طول نازل (mm)	فطر بیرونی (mm)	الکترود عبوری (mm)	ضخامت استیفر (mm)
400	8	3.2	Up to 15
	10	3.2	15 to 25
	12	3.2	25 and over
500	8	3.2	Up to 15
	10	3.2	15 to 25
	12	3.2	25 and Over
600	8	3.2	Up to 15
	10	3.2	15 to 25
	12	3.2	25 and over
700	10	3.2	Up to 20
	12	3.2	20 and Over
800	10	3.2	Up to 20
	12	3.2	20 and over
900	10	3.2	Up to 20
	12	3.2	20 and over
1000	10	3.2	Up to 20
	12	3.2	20 and over

جدول تنظیم پارامترهای آمپر و ولتاژ بر اساس مشخصات صفحات استیفر



ولتاژ (V)	آمپر (A)	فاصله بین دو قطعه (mm)	ضخامت استیفر (mm)
32	400	15	15
34	450	15	20
36	500	20	25
38	550	20	30
40	600	20	35
42	650	25	40
44	700	25	45

نوع قطعات بکار رفته

ردیف	مشخصات	مختصات
۱	دستگاه جوش الکترو اسلگ	گام الکتریک ۱۲۰۰ آمپر
۲	گیربکس محرک دستگاه	سهند اصفهان (یا گیربکس چینی)
۳	موتور محرک دستگاه	0.75 kw موتورن
۴	قطعات برق دستگاه	پارس فانال

