

Πληροφορίες Προϊόντος

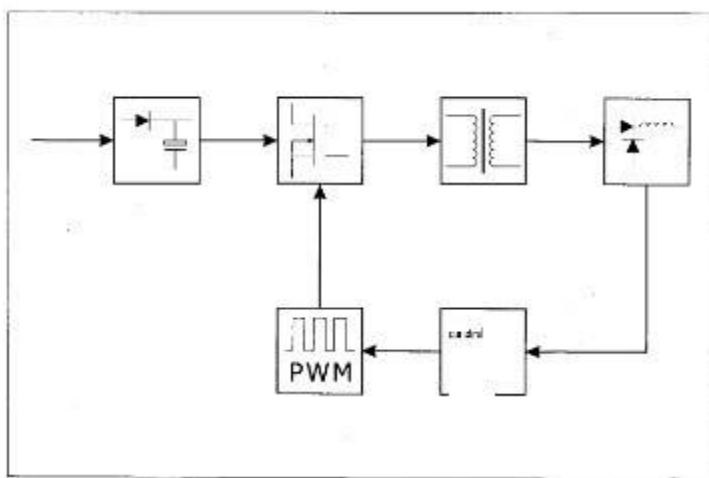
Οι μηχανές συγκόλλησης MIG-200Y / 250Y / 315Y CO₂ χρησιμοποιούνται για συγκόλληση σε προστατευτική ασπίδα αερίου. Οι τελευταίες τεχνολογίες χρησιμοποιούνται για την παραγωγή τους.

Η αρχή της λειτουργίας είναι να αλλάξετε τη συχνότητα λειτουργίας από 50HZ / 60HZ σε συνεχές ρεύμα και να χρησιμοποιήσετε τη μονάδα IGBT (διπολικά τρανζίστορ με μονωμένη πύλη, η οποία μπορεί να αλλάξει τη συχνότητα συνεχούς ρεύματος σε υψηλή συχνότητα εναλλασσόμενου ρεύματος (η συχνότητα μπορεί να φτάσει έως 20KHz).

1. Η χρήση της τεχνολογίας IGBT, συνεχής έλεγχος, αξιοπιστία, σταθερή λειτουργία.
2. Έξοδος DC, σύστημα προστασίας από διακυμάνσεις τάσης ($\pm 15\%$).
3. Σταθερή διαδικασία συγκόλλησης, λιγότερη πιτσιλίσματα,
4. Συμπαγής δομή, εύκολη λειτουργία, οικονομική και πρακτική συσκευή.

Σε σύγκριση με τα τυπικά μηχανήματα συγκόλλησης, η απόδοση αυτής της συσκευής μπορεί να φτάσει περισσότερο από 85% και η εξοικονόμηση ενέργειας περισσότερο από 30%.

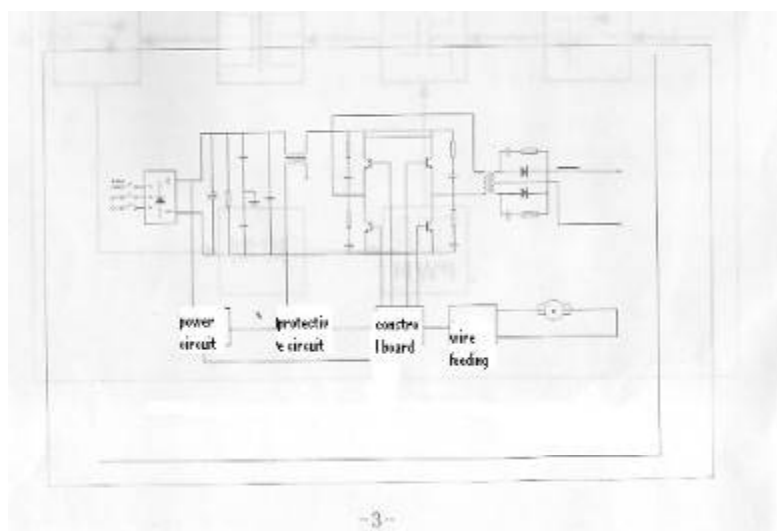
Διάγραμμα κυκλώματος



Τεχνικές παράμετροι

Μοντέλο	MIG-200Y	MIG-250Y	MIG-315Y
Τάση (Α)	μονοφασική 220v ± 15%	Τριφασική 380v ± 15%	Τριφασική 400v ± 15%
Εύρος κανονισμός λειτουργίας ρεύμα(Α)	50-200	50-250	50-315
Τάση εξόδου (V)	16.5-24	16.5-26.5	16.5-29.8
Συντελεστής ισχύος	0.7~0.9		
Απόδοση(%)	≥0.85		
Τροφοδοσία καλωδίων	Μέσα	Μέσα	Μέσα
Διάμετρος καλωδίου (mm)	0.8/1.0	0.8/1.0	0.8/1.0/1.2
Διαστάσεις (mm)	620*320*650	620*320*650	620*320*650
Βάρος (kg)	31	33	35
Πλακάκι (mm)	πάνω από 0,8	πάνω από 0,8	πάνω από 0,8
Μόνωση	F	F	F
Κατηγορία προστασίας	IP21	IP21	IP21

Σχέδιο



ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ

ΣΥΝΔΕΣΗ

1. Σύνδεση του καλωδίου τροφοδοσίας

Το καλώδιο τροφοδοσίας στο πίσω μέρος της συσκευής πρέπει να είναι συνδεδεμένο σε μια πηγή τροφοδοσίας 220V AC.

2. Σύνδεση του εξωτερικού καλωδίου

- α. Συνδέστε το καλώδιο γείωσης σε κατάλληλο δοχείο και πιάστε το αντικείμενο εργασίας με το άλλο άκρο του σφιγκτήρα γείωσης.
- β. Συνδέστε το φλόγιστρο στην υποδοχή εξόδου που έχει επισημανθεί στο μπροστινό μέρος του πίνακα και ταυτόχρονα εισάγετε χειροκίνητα το καλώδιο συγκόλλησης στο φλόγιστρο.

Τοποθετήστε τον κύλινδρο τροφοδοσίας

Τοποθετήστε το καλώδιο στο καρούλι. Η οπή στο συρματόσχοινο πρέπει να βλέπει τον πείρο του άξονα του πλαισίου.

β. Ανάλογα με το μέγεθος του καλωδίου, επιλέξτε ένα κατάλληλο μέρος για να τροφοδοτήσετε το καλώδιο.

γ. Αφαιρέστε το παξιμάδι και τοποθετήστε το καλώδιο στον κύλινδρο τροφοδοσίας, αλλά μην πιέξετε πολύ σκληρά για να μην παραμορφωθεί το καλώδιο.

δ. Το καρούλι του σύρματος συγκόλλησης πρέπει να περιστρέφεται δεξιόστροφα. Για να αποφύγετε τη χαλάρωση του καλωδίου συγκόλλησης, εισάγετε το μπροστινό άκρο του καλωδίου στην οπή δίπλα στο καρούλι. Κατά τη διάρκεια της καθημερινής χρήσης του μηχανήματος συγκόλλησης, για να αποφευχθεί η διακοπή της κάμψης του καλωδίου, κόψτε το.

ε. Πατήστε το κουμπί τροφοδοσίας καλωδίων για να προωθήσετε το άκρο του καλωδίου από το φλόγιστρο.

Εγκατάσταση κυλίνδρων αερίου

α. προστατεύστε τον κύλινδρο από υψηλές θερμοκρασίες, μην τον εκθέτετε στο ηλιακό φως.

- β. Σφίξτε καλά την έξοδο αερίου του κυλίνδρου. Χάρη σε αυτό, ο κύλινδρος θα προστατεύεται επαρκώς από διαρροές αερίου.
- γ. Χειριστείτε τον κύλινδρο πολύ προσεκτικά.
- δ. Κατά την εκκίνηση του κυλίνδρου, βεβαιωθείτε ότι κανείς δεν είναι μπροστά από το ρυθμιστή.
- ε. Το βύσμα τροφοδοσίας του θερμαντήρα (στοιχείο θέρμανσης) πρέπει να συνδεθεί στην πρίζα 36V.
- στ. Ρυθμίστε το μετρητή έτσι ώστε ο χρήστης να μπορεί να διαβάσει εύκολα τη μέτρηση.
- ζ. Χρησιμοποιήστε κατάλληλη προστατευτική ενδυμασία και όλα τα μέσα προστασίας.

1. Ενεργοποιήστε τη μηχανή συγκόλλησης (θέση ON). Ανοίξτε τη βαλβίδα κυλίνδρου αερίου. Ρυθμίστε το μετρητή για να επιτύχετε τη σωστή ροή αερίου.
2. Επιλέξτε το άνοιγμα του φλογίστρου ανάλογα με τη διάμετρο του καλωδίου.
3. Ανάλογα με το πάχος του τεμαχίου εργασίας και τη διαδικασία συγκόλλησης, ρυθμίστε την τάση και το ρεύμα.
4. Χρησιμοποιώντας τα κατάλληλα κουμπιά, ρυθμίστε τις κατάλληλες παραμέτρους της συσκευής για να εκτελέσετε έναν συγκεκριμένο τύπο εργασίας.
5. Ξεκινήστε τον καυστήρα για να ξεκινήσετε τη δουλειά.

Ρύθμιση του ρεύματος συγκόλλησης

Αφού ολοκληρώσετε τις προπαρασκευαστικές δραστηριότητες, πρέπει να ρυθμίσετε το ρεύμα συγκόλλησης. Το σωστά επιλεγμένο ρεύμα συγκόλλησης και η τάση τόξου επηρεάζουν άμεσα τη σταθερότητα της διαδικασίας συγκόλλησης, την ποιότητα και την αποτελεσματικότητά της.

Για να εξασφαλιστεί η ποιότητα συγκόλλησης, το ρεύμα συγκόλλησης και η τάση τόξου πρέπει να ταιριάζουν πολύ καλά.

Συνήθως, η διάμετρος και η χωρητικότητα του καλωδίου πρέπει να ταιριάζουν.

Ο παρακάτω πίνακας συμβάλλει στον καθορισμό του κοινού εύρους για το ρεύμα συγκόλλησης και την τάση τόξου.

Διάμετρος σύρμα (mm)	Κοντό τόξο		Υποβρύχια μετάβαση	
	Ρεύμα(A)	Τάση (V)	Ρεύμα(A)	Τάση (V)
0.6	40-70	17-19	160-400	25-38
0.8	60-100	18-19	200-500	26-40
1.0	80-120	18-21	200-600	27-40
1.2	100-150	19-23	300-700	28-42
1.6	140-200	20-24	500-800	32-44

Επιλογή ταχύτητας συγκόλλησης

Η επιλογή της ταχύτητας συγκόλλησης εξαρτάται από την απαιτούμενη ποιότητα και παραγωγικότητα συγκόλλησης. Εάν η ταχύτητα συγκόλλησης είναι πολύ υψηλή, ο ρυθμός ψύξης αυξάνεται, γεγονός που μειώνει την ευελιξία της συγκόλλησης. Εάν η ταχύτητα συγκόλλησης είναι πολύ χαμηλή, τα μέρη που θα συγκολληθούν ενδέχεται να κάψουν και η συγκόλληση να είναι τραχιά. Συνήθως η ταχύτητα συγκόλλησης δεν πρέπει να υπερβαίνει τα 30 m / h.

Ρύθμιση μήκους καλωδίου

Η αύξηση του μήκους του καλωδίου επιταχύνει και αυξάνει την παραγωγικότητα.

Ένα καλώδιο που είναι πολύ μεγάλο μπορεί να επηρεάσει τη σταθερότητα της συγκόλλησης. Συνήθως, το μήκος του σύρματος πρέπει να είναι 10 φορές η διάμετρος του σύρματος.

Ρύθμιση ροής CO₂

Η ροή CO₂ πρέπει να ταιριάζει με τις δεδομένες συνθήκες.

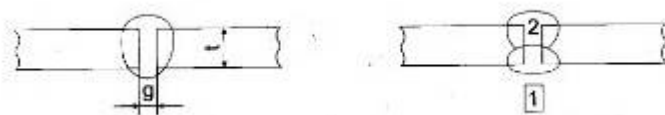
Μέθοδος συγκόλλησης	Λεπτό σύρμα συγκόλλησης CO ₂	Co ₂ χοντρό σύρμα συγκόλλησης	Co ₂ χοντρό σύρμα συγκόλλησης, υψηλό ρεύμα
CO ₂ Przep (LPM)	5-15	15-25	25-50

Πίνακας παραμέτρων συγκόλλησης

Το σωστά επιλεγμένο ρεύμα συγκόλλησης και η τάση τόξου επηρεάζουν άμεσα τη σταθερότητα της διαδικασίας συγκόλλησης, την ποιότητα και την αποτελεσματικότητά της. Για να εξασφαλιστεί η ποιότητα συγκόλλησης, το ρεύμα συγκόλλησης και η τάση τόξου πρέπει να ταιριάζουν πολύ καλά. Συνήθως, η διάμετρος και η χωρητικότητα του καλωδίου πρέπει να ταιριάζουν.

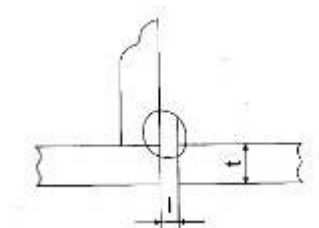
Ο παρακάτω πίνακας δείχνει το εύρος του ρεύματος συγκόλλησης που χρησιμοποιείται συνήθως και της τάσης τόξου.

. Συγκόλληση με άκρη



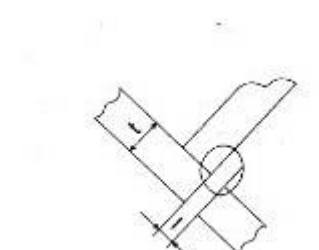
Πάχος ρηχό(mm)	Διακοπή(mm)	Διάμετρος σύρμα(mm)	Ηλεκτρική ενέργεια	Τάση (V)	Ταχύτητα (cm/min)	Ροή min)
0.8	0	0.8-0.9	60-70	16-16.5	50-60	10
1.0	0	0.8-0.9	75-85	17-17.5	50-60	10-15
1.2	0	1.0	70-80	17-18	45-55	10
1.6	0	1.0	80-100	18-19	45-55	10-15
2.0	0-0.5	1.0	100-110	19-20	40-55	10-15
2.3	0.5-1.0	1.0 or 1.2	110-130	19-20	50-55	10-15
3.2	1.0-1.2	1.0 or 1.2	130-150	19-21	40-50	10-15
4.5	1.2-1.5	1.2	150-170	21-23	40-50	10-15

Ραφή συγκόλλησης

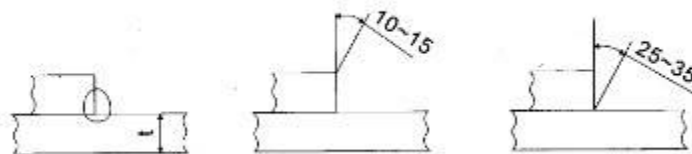


Πάχος ρηχό (mm)	Διακοπή (mm)	Διάμετρος σύρμα (mm)	Ηλεκτρική ενέργεια(A)	Τάση (V)	Ταχύτητα (cm/min)	Ροή (l/min)
1.0	2.5-3.0	0.8-0.9	70-80	17-18	50-60	10-15
1.2	2.5-3.0	1.0	70-100	18-19	50-60	10-15
1.6	2.5-3.0	1.0-1.2	90-120	18-20	50-60	10-15
2.0	3.0-3.5	1.0-1.2	100-130	19-20	50-60	10-20
2.3	2.5-3.0	1.0-1.2	120-140	19-21	50-60	10-20
3.2	3.0-4.0	1.0-1.2	130-170	19-21	45-55	10-20
4.5	4.0-4.5	1.2	190-230	22-24	45-55	10-20

Κάθετη συγκόλληση



Πάχος ρηχό (mm)	Διακοπή (mm)	Διάμετρος σύρμα (mm)	Ηλεκτρική ενέργεια(A)	Τάση (V)	Ταχύτητα cm/min	Ροή (l/min)
1.2	2.5-3.0	1.0	70-100	18-19	50-60	10-15
1.6	2.5-3.0	1.0-1.2	90-120	18-20	50-60	10-15
2.0	3.0-3.5	1.0-1.2	100-130	19-20	50-60	10-20
2.3	3.0-3.5	1.0-1.2	120-140	19-21	50-60	10-20
3.2	3.0-4.0	1.0-1.2	130-170	22-22	45-55	10-20
4.5	4.0-4.5	1.2	200-250	23-26	45-55	10-20



3. Συγκόλληση με πυκνή βελονιά

Πάχος, ρηχό (mm)	Θέση συγκόλλησης	Διάμετρος σύρμα (mm)	Ηλεκτρική ενέργεια(A)	Τάση (V)	Ταχύτητα cm/min	Ροή (l/min)
0.8	A	0.8-0.9	60-70	16-17	40-45	10-15
1.2	A	1.0	80-100	18-19	45-55	10-15
1.6	A	1.0-1.2	100-120	18-20	45-55	10-15
2.0	A or B	1.0-1.2	100-130	18-20	45-55	10-20
2.3	B	1.0-1.2	120-140	19-21	45-50	10-20
3.2	B	1.0-1.2	130-160	19-22	45-50	10-20
4.5	B	1.2	150-200	21-24	40-45	10-20