ООО НТЦ “Магистр-С”

Инструмент сварки сдвоенным электродом БИС-05.5

Руководство по эксплуатации

и паспорт

г. Саратов

2018

Оглавление

1. ОПИСАНИЕ....3
2. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ....5
3. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ....5
4. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ....6
5. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ....6
6. ИЗГОТОВИТЕЛЬ....7

Настоящее руководство по эксплуатации (РЭ) предназначено для ознакомления обслуживающего персонала с устройством, принципом функционирования, конструкцией, технологическими параметрами, а также для изучения правил эксплуатации, технического обслуживания, транспортирования и хранения **инструмента сварки сдвоенным электродом БИС-05.5** (в дальнейшем по тексту именуемый – **инструмент**).

Предприятие-изготовитель сохраняет за собой право на внесение изменений в конструкцию инструмента, не влияющих на его характеристики.

1. ОПИСАНИЕ

1.1 Назначение

1.1.1 Инструмент предназначен для ручного сваривания ленточных и проволочных выводов с металлизированными участками подложек. В инструменте используется сдвоенный электрод. Инструмент предназначен для работы с устройством микросварки МАГИСТР-УМС-500СП.

1.2 Основные технические характеристики

1.2.1 Основные технические характеристики приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра, характеристики	**Значение**
1. Максимальный сварочный ток, А	50
2. Минимальное усилие, Н	1
3. Максимальное усилие, Н	6
4. Электрод, тип	сдвоенный,
5. Материал электродов	ВА ГОСТ 18903-73 или ВА ТУ ЯЕО.021.119ТУ
6. Диаметр сдвоенного электрода, мм	0.8
7. Масса, кг, не более	0,12

1.3 Устройство и функционирование

1.3.1 Конструкция инструмента имеет следующие особенности: рабочим органом является сдвоенный электрод, состоящий из правого и левого электродов, держателей электродов соединённых с плоскими пружинами зафиксированными с противоположного конца. В нормальном состоянии каждый из держателей под действием пружины замыкают общий датчик касания, размыкание которого запускает сварочный импульс. Таким образом в

процессе сварки выполняется условие, где сварочный импульс поступит только тогда, когда усилие сварки преодолеет усилие каждой из пружин и разомкнет датчик касания на обоих электродах. То есть в нормальном режиме работы инструмента, не связанные жестко между собой электроды позволяют выровнять усилие сварки между электродами и нивелировать неблагоприятные условия из-за относительной неточности углов или высот опорных поверхностей электродов.

1.3.2 Вид инструмента с установленным сдвоенным электродом показан на рис. 1

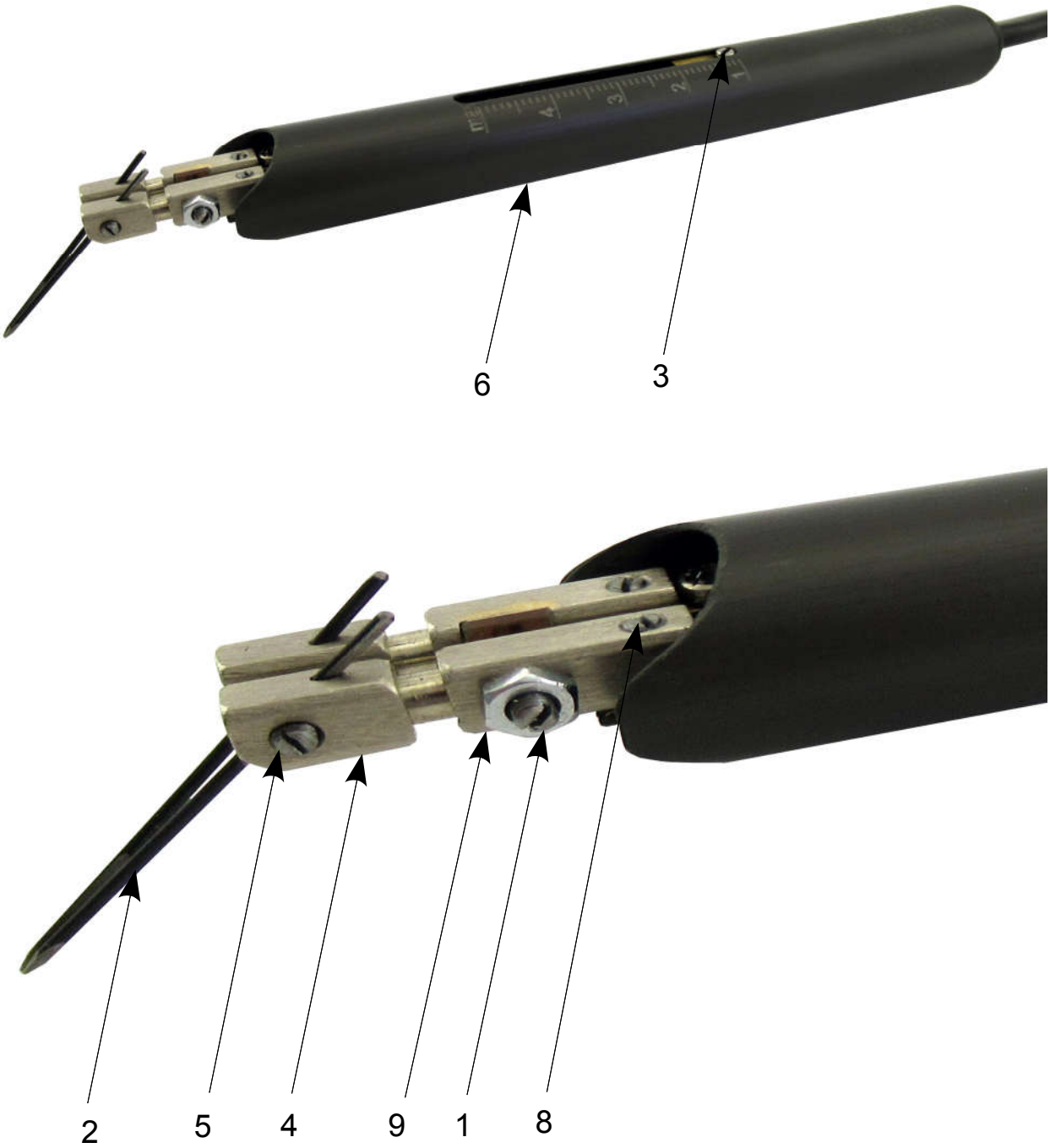

Рис. 1.Инструмент с установленным сдвоенным электродом.

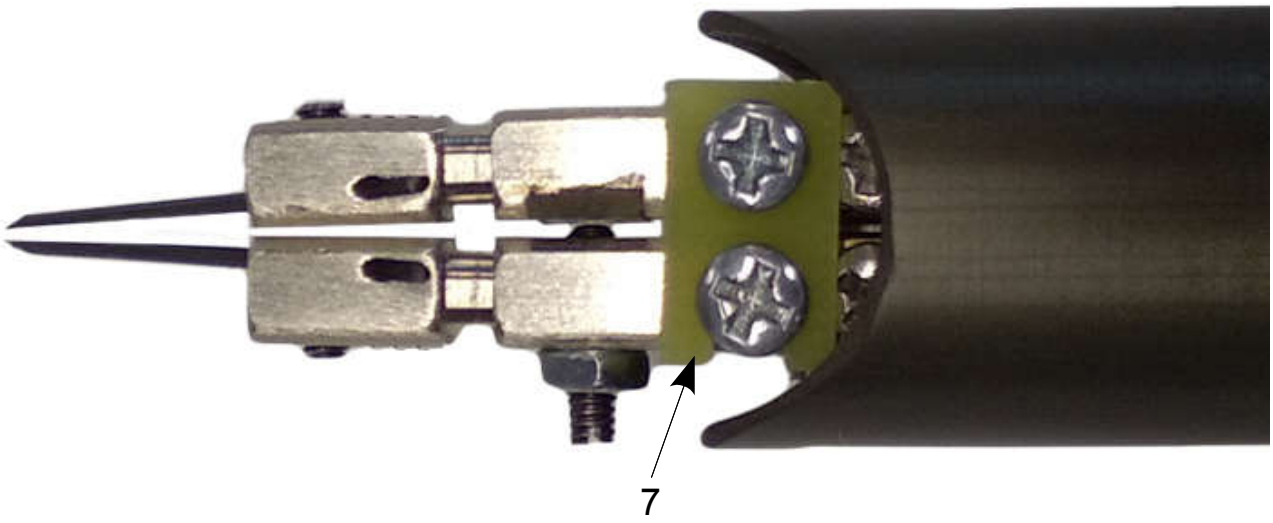

Рис. 2.Инструмент с установленной перемычкой.

Обозначение составных частей инструмента:

1 - винт регулировки зазора между электродами;

2 - электроды;

3 - винт регулировки усилия срабатывания датчика касания;

4 - держатели электродов;

5 - фиксирующие винты;

6 - корпус инструмента;

7 - перемычка;

8 - винты регулировки датчика касания;

9 - контрогайка;

1.4 Комплектность

Комплект поставки должен соответствовать указанному в таблице 2.

Таблица 2

Наименование	**Кол-во**
Инструмент сварки сдвоенным электродом БИС-05.5, шт	1
Электрод 30-0,25-0,15 (заточенный, 1 пара)	1
Электрод 30-0-0 (не заточенный, 1 пара)	2
Перемычка с комплектом крепежа (Винт М2х5 DIN7985 - 2 шт.)	1
Руководство по эксплуатации и паспорт	1

2. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

2.1 Условия эксплуатации

2.1.1 В помещении где будет эксплуатироваться инструмент, должны быть выполнены следующие условия:

- диапазон температур окружающего воздуха, ºС	+18- +35
- относительная влажность воздуха, не более, %, без конденсации влаги	85
- высота над уровнем моря, не более, м	1000

2.2 Порядок установки у потребителя

2.2.1 Проверить комплектность инструмента на соответствие п. 1.4 настоящего РЭ и внешний вид на отсутствие механических повреждений.

2.2.2 Подключить инструмент к устройству микросварки МАГИСТР-УМС-500СП в соответствии с РЭ на МАГИСТР-УМС-500СП.

2.3 Фиксация электродов между собой

2.3.1 Для жёсткой фиксации электродов между собой, необходимо:

ослабить винт регулировки усилия поз.3 и сдвинуть ползун в положение 1 на шкале, выкрутить винты регулировки датчика касания поз. 8, установить прилагающуюся в комплекте перемычку поз. 7 и зафиксировать её винтами M2x5 DIN7985, смотри. Рис.1 и 2. В отсутствии необходимости жесткой фиксации электродов снимите перемычку поз. 7.

3. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1 Инструмент в транспортной таре может транспортироваться на любое расстояние любым видом транспорта, обеспечивающим предохранение изделия и упаковки от механических повреждений и воздействия атмосферных осадков.

3.2 Размещение и крепление транспортной тары с упакованным инструментом в транспортных средствах должно обеспечивать его устойчивое положение и не допускать перемещения во время транспортирования.

3.3 Условия транспортирования — по группе Ж2 ГОСТ 15150- при температуре не ниже 50 ºС.

3.4 После транспортирования при отрицательных температурах инструмент должен быть выдержан в нормальных климатических условиях в транспортной таре не менее 12 ч.

4. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

4.1 Изготовитель гарантирует соответствие инструмента требованиям действующей технической документации при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

4.2 Гарантийный срок эксплуатации - 18 месяцев с даты продажи или с даты изготовления (при отсутствии отметки о дате продажи).

4.3 Гарантия не распространяется на электроды.

4.4 Гарантийный срок хранения — 18 месяцев с даты изготовления.

4.5 Изготовитель:ООО НТЦ «Магистр-С», 410033, г. Саратов, ул. Панфилова 1 тел./факс (8452) 47-37-27, e-mail:magistrsar@mail.ru, www.magistr.su

5. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Инструмент сварки сдвоенным электродом БИС-05.5 заводской №_____изготовлен и принят в соответствии с действующей технической документацией и признан годным к эксплуатации.

Начальник ОТК			
должность	личная подпись	расшифровка подписи	дата

М.П.

6. ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ООО НТЦ “Магистр-С”

Россия, 410033, г. Саратов, ул. Панфилова, 1

Факс: (845-2) 45-95-44

Тел.: (845-2) 45-95-44

E-mail: magistrsar@mail.ru

www.magistr.su