

Методика замены и заточки электродов инструмента сварки сдвоенном электродом БИС-05.

1. Операции по замене либо заточки электродов производить при выключенном приборе.
2. Отрезать две, ровных цилиндрических заготовки для электрода длиной 30 ± 1 мм из вольфрамовой проволоки диаметром 0,8 мм марки 0,80 ВА ГОСТ 18903-73 или ВА 800 ТУ ЯЕО.021.119ТУ.
3. Винт 1 установить в среднее положение, таким образом, чтобы оставалась возможность отрегулировать зазор между электродами 2 (см. Рис. 1)

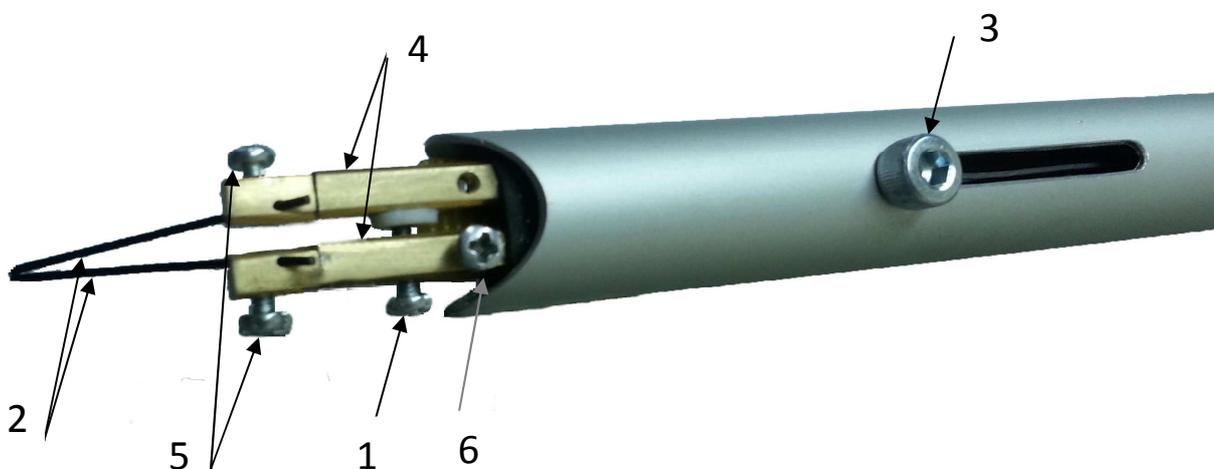


Рис. 1

4. Регулятор силы прижима электродов 3 выставить в положение максимум (в крайнее положение со стороны электродов 2) (см. Рис. 1).
5. Вставить заготовки электродов 2 в зажимы 4 и зафиксировать их винтами 5 таким образом, чтобы заготовки для электрода сошлись концами в одной точке, при необходимости используется винт 6 (см. Рис. 1). Винты 5 должны упираться в плоскую грань (лыску) хвостовика электрода.
6. Контролировать размеры рабочих поверхностей электродов в микроскоп при помощи измерительного окуляра 8х.
7. (Вариант №1). Заточить внутренние поверхности электродов наждачной бумагой, образовав ровные одинаковые площадки без заусенцев между электродами (см. Рис. 2).

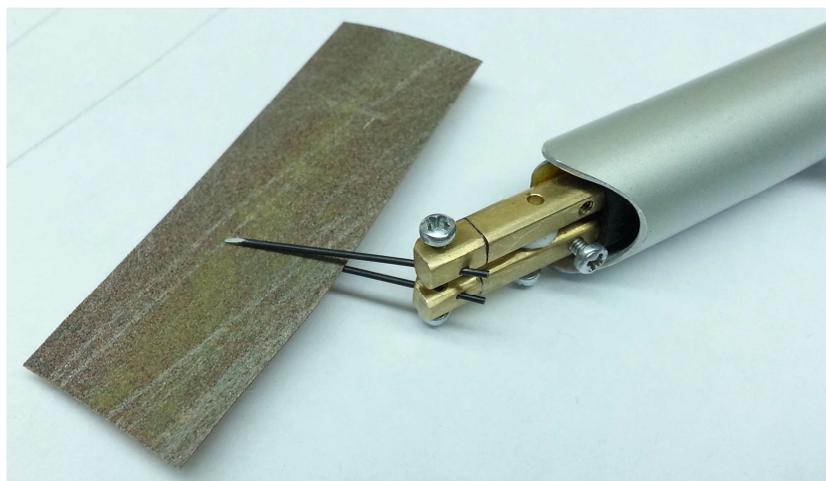


Рис. 2 Заточка внутренней поверхности электродов (Вариант №1)

8. (Вариант №2). Заточить внутренние поверхности электродов алмазным диском, образовав ровные одинаковые площадки без заусенцев между электродами (см. Рис. 3).



Рис. 3 Заточка внутренней поверхности электродов (Вариант №2)

9. С помощью абразивного диска заточить рабочие торцы электродов так, чтобы торцы обоих электродов образовали общую плоскость параллельную поверхности свариваемого материала (см. Рис. 4).



Рис.4 Заточка торца

10. Заточить переднюю и заднюю поверхности электродов при этом нужно контролировать размеры рабочих поверхностей электродов в микроскоп с помощью измерительного окуляра 8х (см. Рис.5).

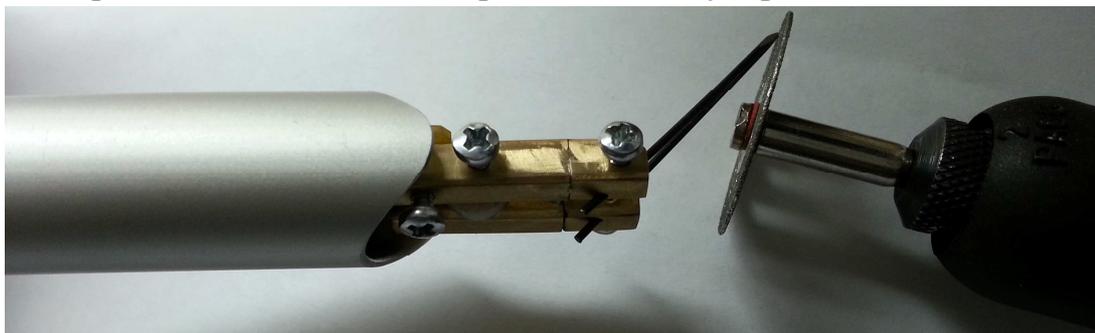


Рис. 5 Заточка передней и задней поверхности электродов

11. Заточить боковые поверхности электродов до получения требуемого размера контактной площадки. Размеры рабочих поверхностей электродов контролировать через микроскоп при помощи измерительного окуляра 8х (см. Рис. 6).

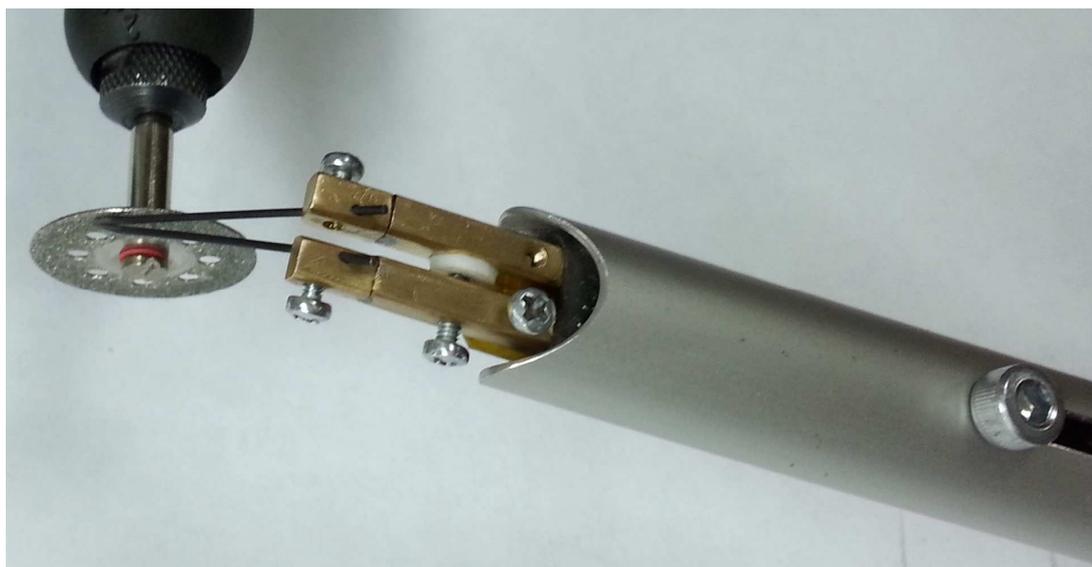


Рис. 6 Заточка боковых поверхностей электродов

12. Зазор между электродами должен быть в пределах от 0,05 до 0,1 мм. Зазор выставляется путём вращения винта 1 и одновременного контроля через микроскоп при помощи измерительного окуляра 8х (см. Рис. 1).
13. Скруглить кромки рабочего торца руководствуясь размерами указанными на изображении электрода (см. Рис. 7).

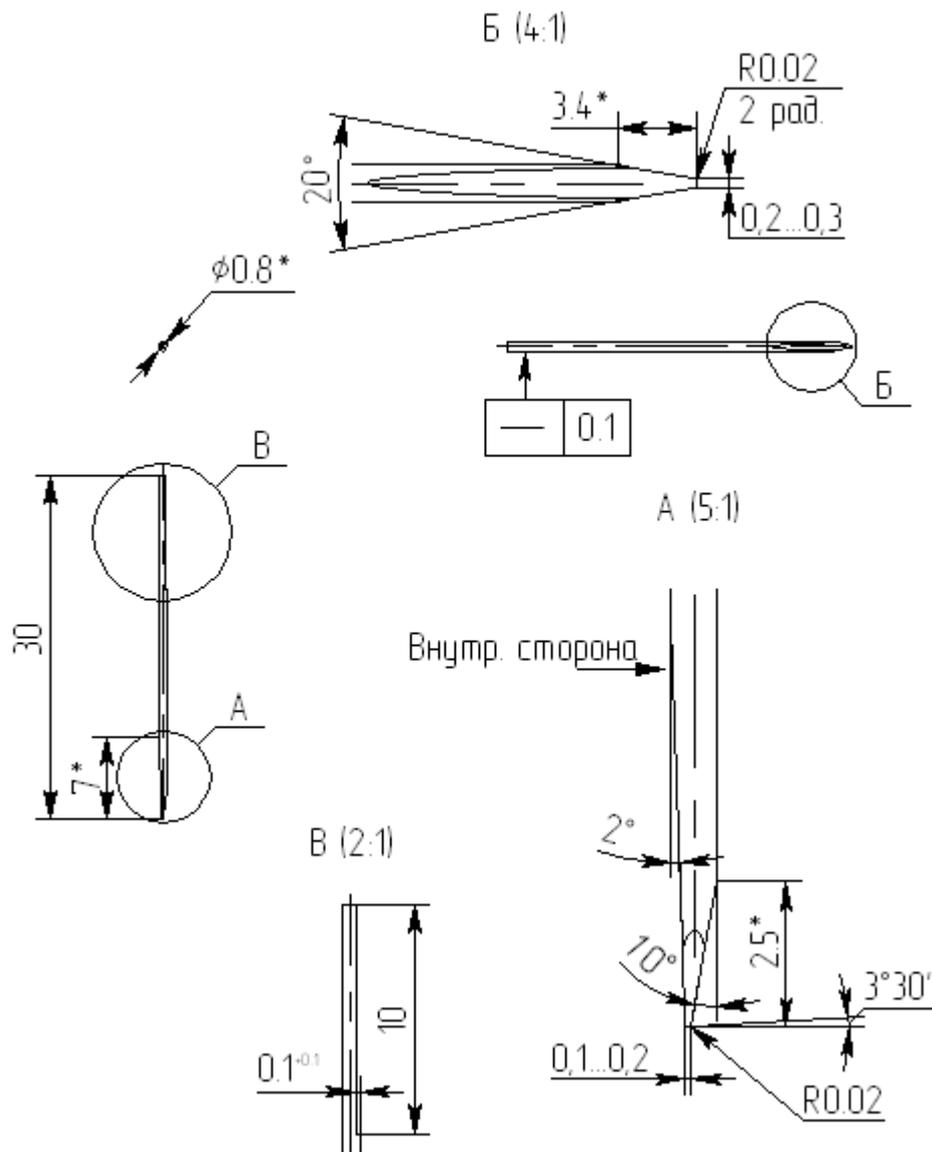


Рис. 7 Электрод

14. Выставить требуемое сварочное усилие при помощи регулятора силы прижима, передвигая его за винт 3 (см. Рис. 1). Крайнее левое положение ползуна (максимально удалённое от электродов) соответствует минимуму (1 ньютон), передвигая ползун вправо, сварочное усилие увеличивается. Крайнее правое положение (ближнее к электродам) соответствует максимальному сварочному усилию (9 ньютон).
15. После выставления требуемого зазора на электродах рекомендуется закрепить их при помощи силиконового герметика (или другого материала стойкого к высоким температурам). Наличие герметика на рабочих плоскостях электрода не допускается.