

ООО НТЦ “Магистр-С”

Инструмент двухсторонней контактной сварки БИС-05.4

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 двухсторонней контактной сварки БИС-05.4** (в дальнейшем по тексту именуемый – **инструмент**).

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

1. ОПИСАНИЕ

1.1 Назначение

1.1.1 Инструмент предназначен для ручного сваривания ленточных и проволочных выводов между собой. В инструменте используются вольфрамовые электроды. Инструмент предназначен для работы с устройством микросварки МАГИСТР-500СП.

1.2 Основные технические характеристики

1.2.1 Основные технические характеристики приведены в таблице 1.

Таблица 1

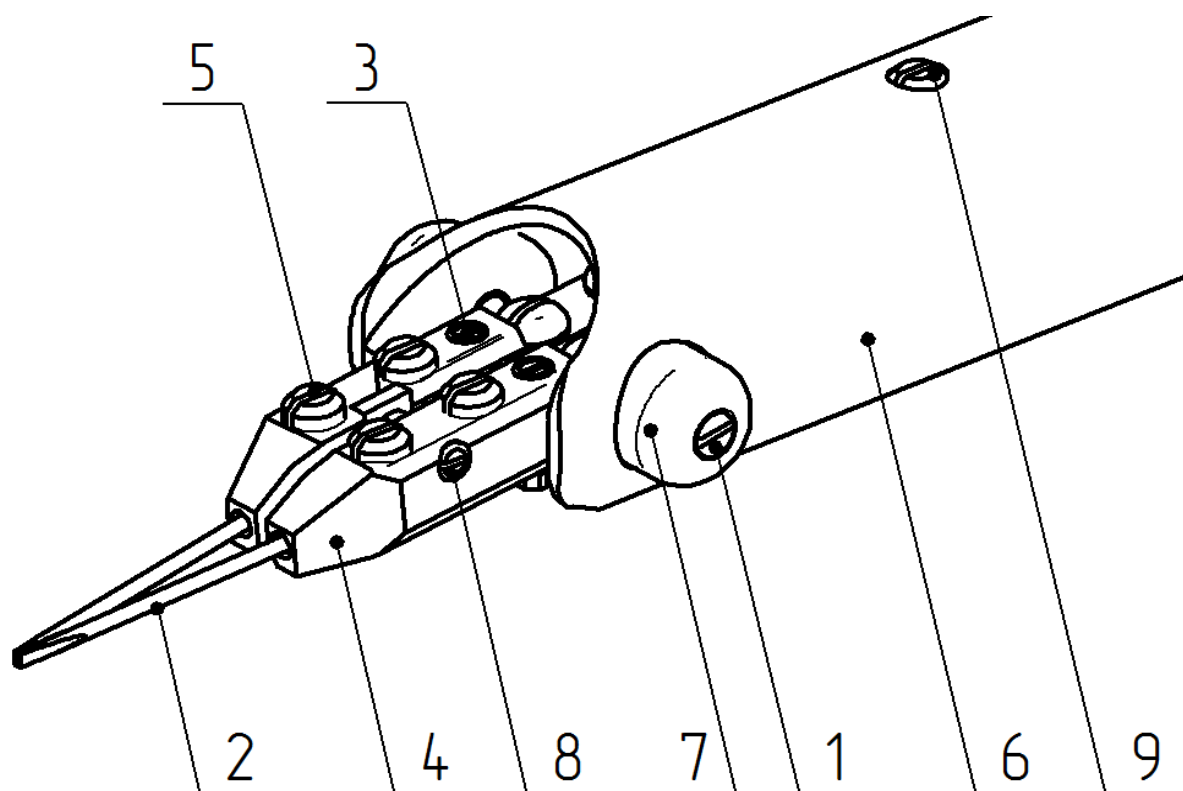
| Наименование параметра, характеристики | Значение |
|---|---|
| 1. Максимальный сварочный ток, А | 50 |
| 2. Минимальное усилие, Н | 0,1 |
| 3. Максимальное усилие, Н | 1,5 |
| 4. Электрод, тип | прямой |
| 5. Материал электродов | ВА ГОСТ 18903-73 или ВА ТУ ЯЕО.021.119ТУ |
| 6. Диаметр сдвоенного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

1.3 Устройство и функционирование

1.3.1 Вид инструмента с установленными электродами показан на рис. 1



Рис. 1. Инструмент с установленным сдвоенным электродом.



Обозначение составных частей инструмента:

- 1 - Винты регулировки зазора между электродами;
- 2 - Электроды;
- 3 - Винт регулировки электродов по высоте;
- 4 - Держатели электродов;
- 5 - Винты фиксации электродов;
- 6 - Корпус инструмента;
- 7-Кнопки сжатия электродов;
- 8- Винт регулировки зазора между электрододержателями;
- 9-Винт регулировки силы прижатия пружин к опорной площадке;

1.3.2 Перед работой с помощью упорного винта 8 установите зазор min 0,2 мм между держателями электродов 4 предварительно нажав на кнопки 7. Для сварки деталей между собой сожмите их электродами 2 нажав на кнопки 7 (по принципу пинцета) и запустите сварочный импульс с помощью педали. При необходимости отрегулируйте свободный ход электродов винтами 1.

1.4 Комплектность

Комплект поставки должен соответствовать указанному в таблице 2.

Таблица 2

| Наименование | Кол-во |
|---|--------|
| Инструмент двухсторонней контактной сварки БИС-05.4, шт | 1 |
| Электрод 30-0,80-0,20 (заточенный, 1 пара) | 1 |
| Электрод 30-0-0 (не заточенный, 1 пара) | 2 |
| 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, °С | +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 прибора на соответствие п. 1.4 настоящего РЭ и внешний вид на отсутствие механических повреждений.

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

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 °С.

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. Панфиова 1
тел./факс (8452) 47-37-27, e-mail: magistrsar@mail.ru, www.magistr.su

5. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Инструмент двухсторонней контактной сварки БИС-05.4 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