

Аппарат микросварочный для ремонта пресс-форм и штампов MT1500 S

Принцип работы:

Аппарат использует метод контактной сварки, основанный на разряде батареи конденсаторов, при этом создается мощный разряд энергии в течение очень короткого периода времени. При этом тепло не выделяется и свариваемый материал не деформируется. Сила тока и время паузы между разрядами регулируется. Форма электрода подбирается в зависимости от задачи.

Назначение:

Ремонт стальных литейных форм, формообразующих поверхностей, сколов кромок, вставок и знаков, устранение следов, трещин, царапин, наколов и др.

Экспресс-ремонт в месте работы оснастки (ТПА или штамп).

Быстрое восстановление мелких погрешностей мехобработки, при ошибках фрезерования, гравировки или прожига.

Ремонт выдувных форм, компрессионных форм, штампов, режущего инструмента, закаленных матриц и пуансонов. Экономия времени ремонта до 90%.

Не рассчитан на работу по алюминию и сплавам.

Комплектация:

- Сварочный аппарат 1500S,
- Сварочные кабели и сетевой провод,
- Педаль-выключатель с кабелем,
- Инструментальный ящик,
- Держатели электродов, всего 5 шт.,
- Электроды установленные в держатели и запасные, всего 7 шт.,
- Набор шестигранных ключей, штифты, сменные электроды,
- Изолента тканевая, защитные очки, перчатки, ножницы по металлу,
- Сварочные материалы:
 - порошок 50 гр., для стали до 30-40 HRC,
 - порошок 50 гр. для сталей до 63 HRC,
 - полосы 5 x 100 x 0,1, всего 10 шт.
 - пластины 30 x 70 x 0,1 и 0,2 всего 20 шт.

Основные преимущества:

- гарантия качественного ремонта при соблюдении элементарных инструкций,
- моментальная готовность к работе,
- нет нагрева в зоне ремонта, материал кромок и основы не повреждается,
- нет отпуска материала, отсутствует деформация от воздействием тепла,
- отсутствие раковин по краям сваренных участков,
- сварка осуществляется полосой до 0,2 мм, проволокой до 0,2 мм, порошками от 16 HRC до 63 HRC.
- оригинальные сварочные материалы, сменные части и электроды доступны под заказ без ограничения количества,
- отремонтированные участки потом можно обработать вручную, бормашинами или на станке,
- при обнаружении в зоне ремонта непровара или раковины, можно оперативно устранить их подваркой без потери качества,
- предотвращение образования пор и пустот при лёгком надавливании сварочными электродами,
- металлический порошок легко подбирается магнитным электродом и заносится в рабочую зону,
- сваренные участки легко полируются повторно, если необходимо, можно получить глянцевую поверхность,
- подходит для всех видов повреждений форм - царапин, надиров, сколов, выкрашиваний, трещин и др.,
- быстрота и легкость в обращении с блоком управления, не требуется специальное обучение,
- не требуются дополнительные средства сварки, такие как защитный газ, маска и др.,
- при сварке не выделяются вредные испарения.

ДЛЯ ЗАПРОСА РАСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ И ЭЛЕКТРОДОВ СМОТРИТЕ РУКОВОДСТВО MT1500-2500 И ПОЛНЫЙ КАТАЛОГ D-M-E



Образцы ремонта и некоторые рекомендации

Краткое описание работы и микросварки порошком:

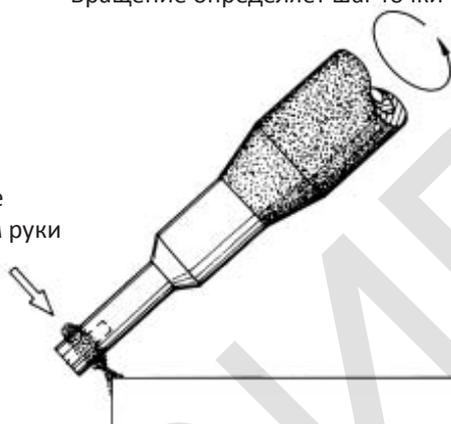
- Подсоедините и зажмите медный электрод отрицательного кабеля к плите пресс-формы или вставке.
- Если изделие малогабаритное, то прижмите тисками пластину к детали. Используйте токопроводящие тиски или губки.
- Выберите электрод, который достигает дна скола или заточите электрод надфилем.
- Включите аппарат.
- Установите сварочный ток примерно 450 - 500 А.
- Выберите режим - автомат или одиночные импульсы.
- Насыпьте порошка в зону ремонта в объеме примерно 1-2 куб. мм.
- Плотнo прижмите электрод и нажмите педаль.
- Поворачивайте электрод руками «пломбируя» скол или полость.
- Автоматические по интервалу импульсы спекают порошок точка за точкой, заполняя скол.
- Положите слой за слоем порошок с некоторым избытком.
- Сошлифуйте излишки порошка и проверьте зону ремонта с увеличением.



Аппарат безопасен и работает при малом напряжении

Вращение определяет шаг точки

Нажатие усилием руки



Стальной порошок сам «прилипает» к магнитному электроду и попадает в зону ремонта.



Расходные материалы - проволока, порошок, полосы.

Проволока для сварки - мягкий материал, очень легко пломбирует царапины и трещины. Места ремонта превосходно полируются, почти без следа. Проволока подходит для восстановления линий разъема.

Читайте инструкцию по эксплуатации!

Преимущества и недостатки порошков:

- + Порошки, предварительно закалены и имеют прочность, которая указана в шифре и коде сплава.
- + При сварке порошок не меняет своей прочности. Порошок очень экономичен.
- + Он легко попадет в зону ремонта, удерживаясь на электроде. Магнитные электроды служат для работы с порошком.
- + Идеален для ремонта раковин и сколов кромок.
- Для ремонта длинных царапин используйте сварочную проволоку MTD 1, 2 - 0,2 и 0,3 мм, 90 HRB (приобретается отдельно)
- Порошком не рекомендуется наваривать выступающие знаки на толщину выше 0,5 мм.
- Твердые порошки после сварки требуют аккуратной последующей обработки точным инструментом (например алмаз).

