

راهنمای استفاده و

عیب‌یابی دستگاه

نقطه جوش

ملاحظات مکانیکی

اکثر موارد معایب بوجود آمده ناشی از سیستم مکانیکی بوده و از قسمت الکترونیکی آن سرچشمه نمی‌گیرد، جهت رفع عیب مکانیکی دستگاه بررسی‌های زیر پیشنهاد می‌گردد.

۱. بررسی کلیه اتصالات الکترونیکی

این بررسی می‌بایست قسمت‌های اولیه - ثانویه - لایونهای متحرک و حتی نوکیها را شامل گردد. هرگاه به دلیلی قسمتی از این اعضاء اکسید شده باشد با عبور جریان ضمن تولید حرارت عملاً با افزایش یافتن مقاومت آن ناحیه مانع از عبور جریان کافی از اتصالات می‌گردد که نتیجه آن جوشهای ضعیف و با کیفیت پائین خواهد بود به گونه‌ای که حتی با تغییر مقدار Heat (مقدار جریان) نیز نمی‌توان آن را جبران نمود.

۲. بررسی چگونگی گردش آب

در این قسمت می‌بایست پارامترهای زیر بررسی گردد.

۱. درجه حرارت آب
۲. فشار آب ورودی به کابین
۳. PH آب ورودی
۴. میزان سختی آب ورودی
۵. محکم بودن اتصالات و بستهای بکار رفته در ماهیت سینک تریستورها
۶. باز بودن مسیر آب از داخل هیت سینک‌ها

۳. بررسی سیستمهای پنوماتیک

مواردی که در این بررسیها میبایست مورد ملاحظه قرار گیرد عبارتند از :

۱. فیلتر شدن هوای فشرده ورودی
۲. بررسی واحد مراقبت که شامل آبگیر و روغنپاش و کافی بودن حجم روغن می باشد.
۳. عملکرد صحیح سیلندرها و شیرهای برقی با گرفتن فرمان الکتریکی
۴. تنظیم صحیح کنترلرهای فلو جهت رسیدن به سرعت مناسب حرکت رفت و برگشت جک .
۵. تنظیم صحیح فشار جک به منظور وارد آوردن فشار مورد نیاز در هنگام جوش

۴. سایر موارد

۱. بررسی کیفیت نوکیها ، بخصوص از نظر میزان پوشیده شدن آن توسط فلز قطعه کار و تمیز نمودن مرتب آن
 ۲. آیا آب بداخل نوکیها وارد می شود .
 ۳. تمیز کردن سطح قرقرهها از هر گونه آلودگی بخصوص فلز قطعه کار، در این موارد عملکرد صحیح سیستمهای مکانیکی آج زن بسیار مؤثر می باشد .
 ۴. آیا قرقرهها و یا نوکیها درست در مقابل یکدیگر قرار دارند ؟
 ۵. متعادل نمودن لبه قرقرهها و یا نوکیها درست در مقابل یکدیگر قرار دارند .
- “ توجه “ : از دستگاه قرقره جوش و یا نقطه جوش برای جوش دادن ورقها در نواحی که به واسطه خمیدگی ورق خود دارای فواصل مکانیکی هستند خودداری نمائید ، زیرا بر اثر داغ بودن محل جوش به محض آنکه زیر قرقره و یانوی بیرون آمدند ورقها از هم باز خواهند شد .

با رعایت نکات ذکر شده عملکرد راحت و مناسبی را از دستگاه برای شما آرزومندیم . لطفاً در صورت برخورد با هر گونه اشکالی مراتب را با این شرکت در میان بگذارید .

۳. جوش دستگاه با جرقه و جریان زیادی توأم است .

ا. اتصال کوتاه یکی از تایریستورها

۱. تعویض تایریستور معیوب یا تعویض پک تایریستور

ب. بالا رفتن درجه حرارت پک تایریستور

۱. عمل نکردن ترموستات مربوطه

۲. قطع مسیر آب در تایریستور

۴. جوش ضعیف و ضعیف می شود یا قطع و وصل می گردد .

ا. ضعیف بودن اتصالات در مسیر اولیه ترانس

۱. بازدید اتصالات برق ورودی به ترانس و محکم کردن آن

۲. بازدید اتصالات برق ورودی به کابین و تایریستور و محکم نمودن آن

۳. بازدید کلید و پلاتینهای مربوطه

۴. تعویض تایمر P 801