

پارامترهای ترکیب جوش مقاومتی (WELD SEQUENCE PARAMETER)

یک جوش کامل در صنعت مدرن امروزه ، از پارامترهای زیر تشکیل شده است :

زمان پیش فشار (PRE-SQUEEZE)

این زمان برای بسته شدن شیر اول و جهت نزدیک کردن دو فک انبر به هم میباشد .

زمان فشار (SQUEEZE)

در این زمان دو فک انبر با فشار مشخصی به دو طرف کار فشرده می شوند .

زمان جوش ۱ و خنک شدن ۱ (COOL1 , WELD1)

جوش ۱ در اغلب موارد برای از بین بردن روکش ورق به کار می رود ، مانند سوزاندن لایه گالوانیزه در ورقهای گالوانیزه بدیهی است برای ورقهای پوشش ، این جوش ضروری نمی باشد .

زمان جوش ۲ و خنک شدن ۲ (COOL2 , WELD2)

جوش ۲ ، جوش اصلی بوده و برای اتصال دو ورق به هم به کار می رود . بنابراین این جوش همیشه مورد استفاده قرار میگیرد.

زمان جوش ۳ و خنک شدن نهایی (COOL3 , WELD3)

جوش ۳ اغلب برای آنیل کردن نقطه ای که جوش خورده است مورد استفاده قرار میگیرد . به این معنی که نقطه ای که قبلا توسط جوش ۲ بهم اتصال پیدا کرده است توسط جوش ۳ تا دمای خاصی گرم شده و سپس سرد میشود تا آنیل شود .

زمان رهایی (OFF)

در این زمان دو فک انبر از روی قطعه کار بلند شده و به اندازه کم باز میشوند تا قطعه کار با انبر حرکت داده شده و محل دیگری جوش شود . علاوه بر این زمانها که زمانهای پارامترهای اصلی یک ترکیب جوش هستند ، بر روی جوش اصلی (جوش ۲) پارامترهای دیگری اضافه میشود تا کیفیت و یا شرایط خاص جوش تکمیل شود .

زمان شیب شروع (UPSLOPE)

برای پرهیز از وارد شدن شوک حرارتی به قطعه کار لازم است که جریان جوش به مرور افزایش پیدا کرده و به حد نهایی برسد . در زمان شیب شروع این کار انجام میگیرد .

زمان شیب پایین (DOWNSLOPE)

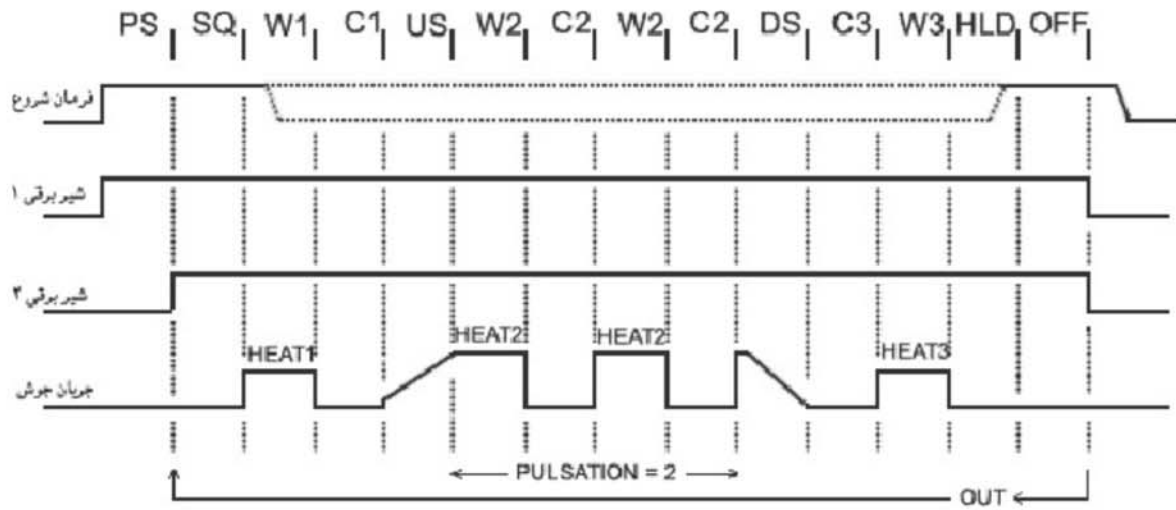
در برخی اوقات لازم است جریان جوش به جای قطع ناگهانی به مرور قطع شود ، این کار در زمان شیب پایین انجام میگیرد.

ضربان جوش (PULSATION)

در صورت لزوم و بر طبق شرایط کار ، جوش اصلی (جوش ۲ و خنک شدن ۲) میتواند به اندازه ضربان جوش تکرار شود . علاوه بر پارامترهای زمانی جوش پارامترهای دیگری وجود دارد که پارامتر مقداری می باشد .

حرارت جوش (HEAT)

حرارت جوش برای هر کدام از جوشهای ۱ و ۲ و ۳ تعریف شده نشان دهنده میزان حرارت ایجاد شده در جوش نسبت به حرارت ماکزیمم (۱۰۰٪) میباشد. در شکل زیر دیاگرام زمانی یک ترکیب جوش کامل به همراه فرمان شیر برقی ها رسم شده است :



کنترلر (تایمر)	PP107	Welboy 20	Welboy 22	P 801	Nadex
تعداد پروگرام	1	10	10	10	>10
قابل استفاده برای قرقه جوش	-	+	+	-	-
قابل استفاده برای جوش سر به سر	-	+	+	-	-
Squeeze	+	+	+	+	+
Pre Squeeze	-	-	-	+	+
Weld 1 cool 1	-	-	+	+	+
Weld 2 cool 2	+	+	+	+	+
Pulsation (weld 2 تکرار)	-	-	-	+	+
Weld 3	-	-	-	+	+
Up slope	-	+	+	+	+
Down slope	-	-	+	+	+
Off	+	+	+	+	+
حالت تک و اتوماتیک	+	+	+	+	+
تعداد پدال	1	2	2	4	4
تعداد شیر برقی خروجی	1	2	2	2	2
Off line	+	+	+	+	+
تنظیم درصد قدرت ترانس	+	+	+	+	+
تنظیم جریان خروجی	-	-	-	-	+
Counter	-	+	+	-	+
جریان برای اضافه کردن Stepper	-	-	-	-	+
تایرستور و کلید قدرت	-	-	-	+	+
کابین	-	-	-	+	+