



با توجه به آنکه سازه BOX دارای چهار وجه می باشد بنابراین یکی از وجوه به استیفرها قابل جوشکاری نخواهد بود. دستگاه الکترواسلک این مهم را به انجام می رساند

پس از مونتاژ کامل BOX و جوشکاری اضلاع آن ، در محل استیفرها سوراخهایی ایجاد می شود . پس از آن میله های جوشکاری از محل این سوراخها به داخل سازه رفته و ضلع باقی مانده را به استیفرها جوشکاری می کند.

- مزایا :

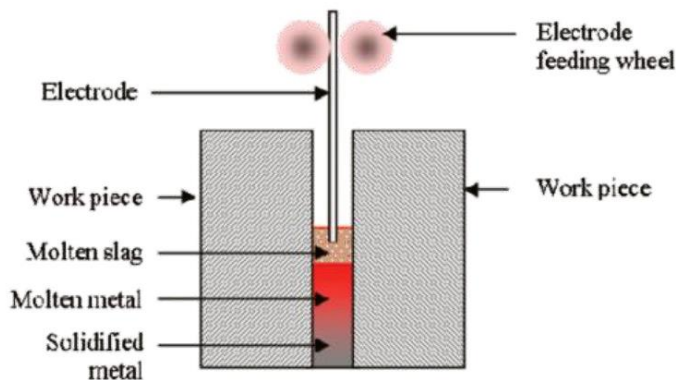
- تنها روش جوش ضلع چهارم
- افزایش سرعت تولید
- کاهش نیاز به کارگر متخصص مونتاژ کار
- کاهش هزینه نیروی انسانی
- قابلیت طراحی دو کاره : جوشکاری زیر پودری و الکترو اسلگ

مشخصات	توضیحات
16 تن	حداکثر وزن قطعه
300~750	ابعاد قطعه کار (mm)
400 ~ 1200	طول قطعه کار (mm)
5000	سرعت حرکت (mm/min)
دستگاه جوش زیر پودری 1200 آمپر	منبع جوشکاری



مشخصات نازل و الکترود عبوری بر اساس ضخامت صفحات استیفر

طول نازل (mm)	قطر بیرونی (mm)	الکترود عبوری (mm)	ضخامت استیفر (mm)
400	8	3.2	Up to 15
	10	3.2	15 to 25
	12	3.2	25 and over
500	8	3.2	Up to 15
	10	3.2	15 to 25
	12	3.2	25 and Over
600	8	3.2	Up to 15
	10	3.2	15 to 25
	12	3.2	25 and over
700	10	3.2	Up to 20
	12	3.2	20 and Over
800	10	3.2	Up to 20
	12	3.2	20 and over
900	10	3.2	Up to 20
	12	3.2	20 and over
1000	10	3.2	Up to 20
	12	3.2	20 and over



جدول تنظیم پارامترهای آمپر و ولتاژ بر اساس مشخصات صفحات استیفر

ولتاژ (V)	آمپر (A)	فاصله بین دو قطعه (mm)	ضخامت استیفر (mm)
32	400	15	15
34	450	15	20
36	500	20	25
38	550	20	30
40	600	20	35
42	650	25	40
44	700	25	45





ردیف	مشخصات	مختصات
1	دستگاه جوش زیر پودری	گام الکترونیک (یا صبا الکترونیک به سفارش مشتری)
2	گیربکس محرک دستگاه	سهند اصفهان یا KEC چین
3	موتور محرک دستگاه	AEG 0.75 kw یا موتوژن
4	قطعات برق دستگاه	پارس فانال

