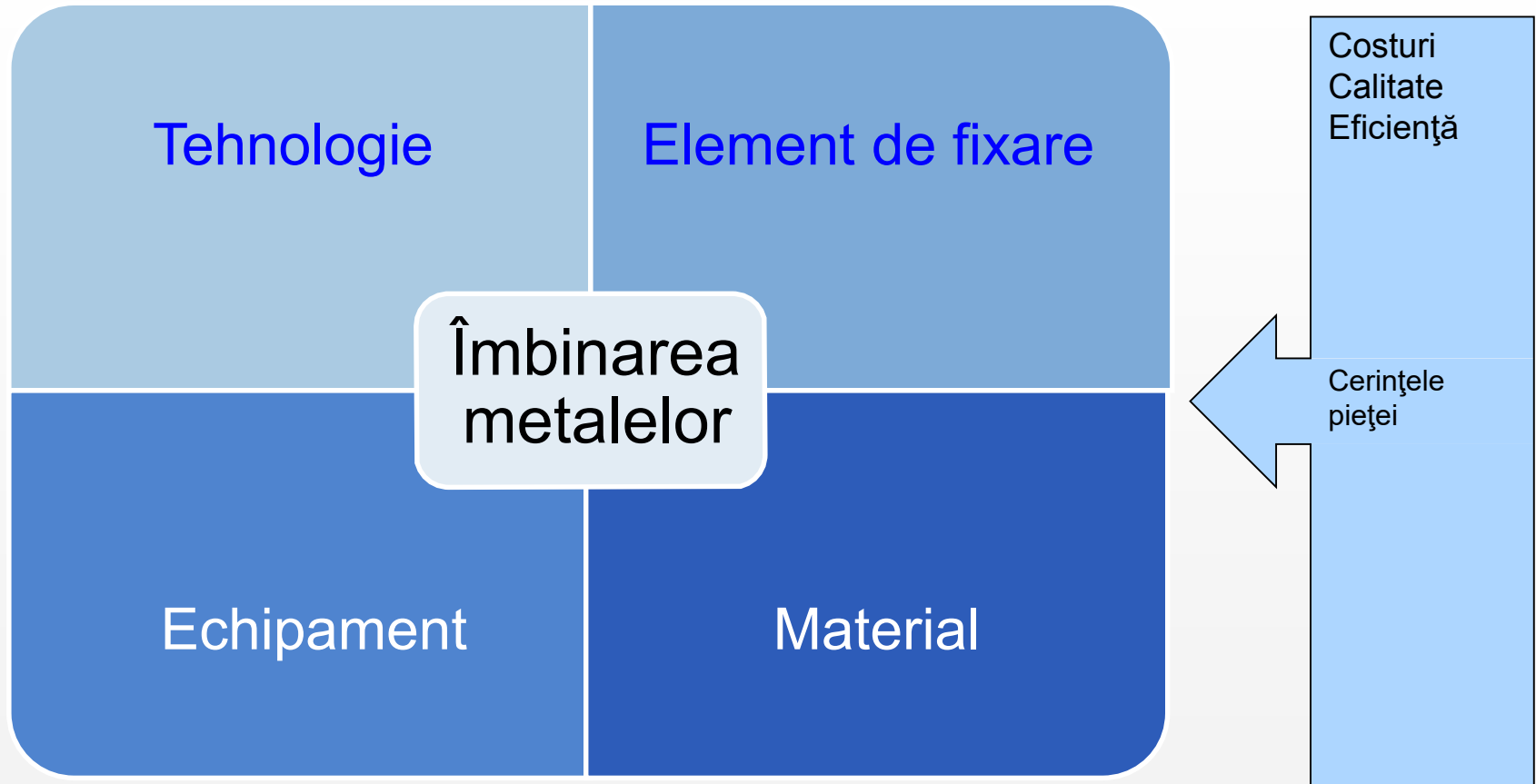
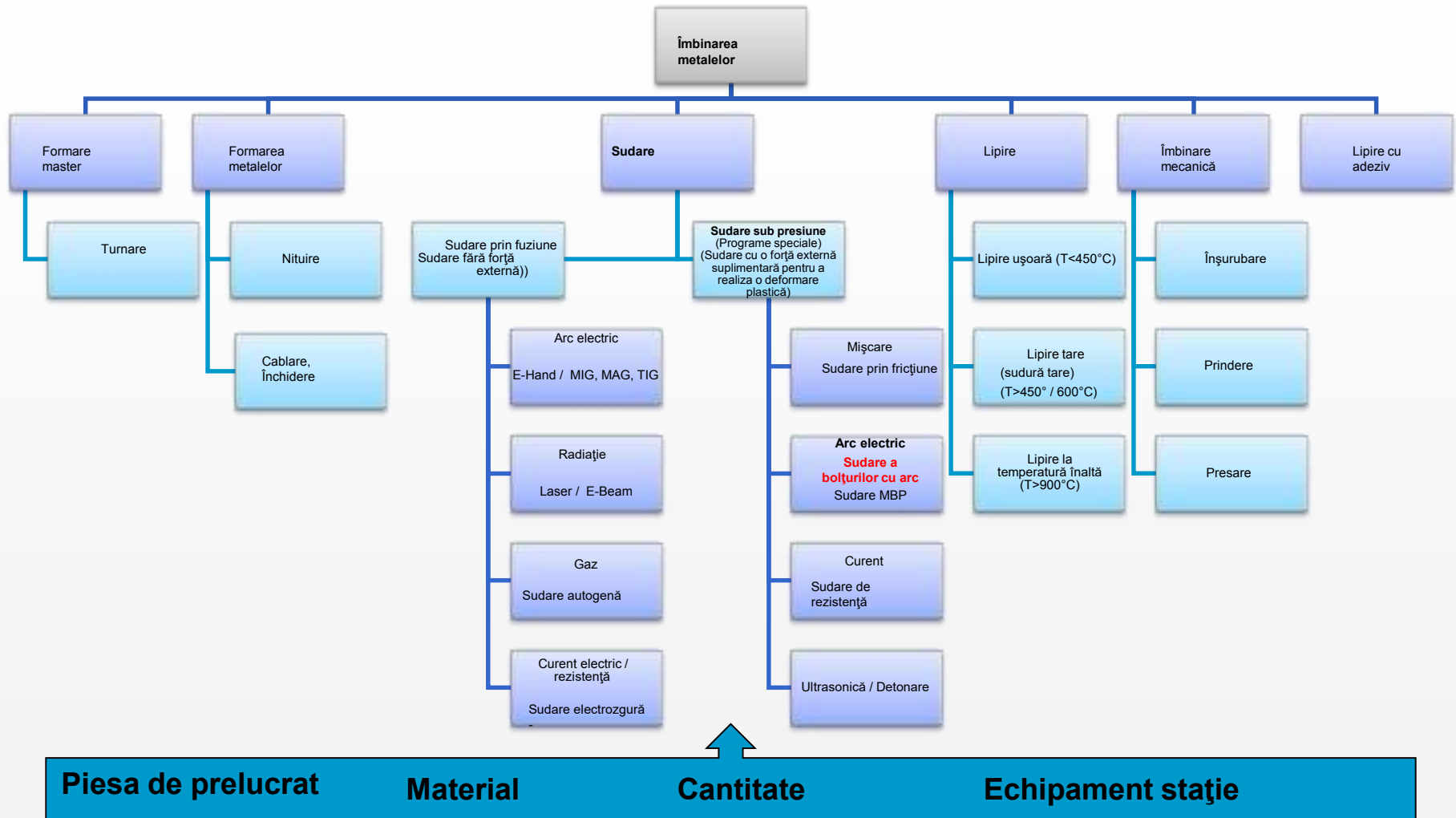


Sudare bolțuri

Sarcină: Fixarea unei componente metalice



Alegerea metodei de îmbinare

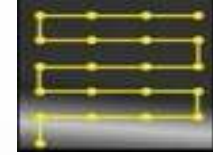


Avantaje principale



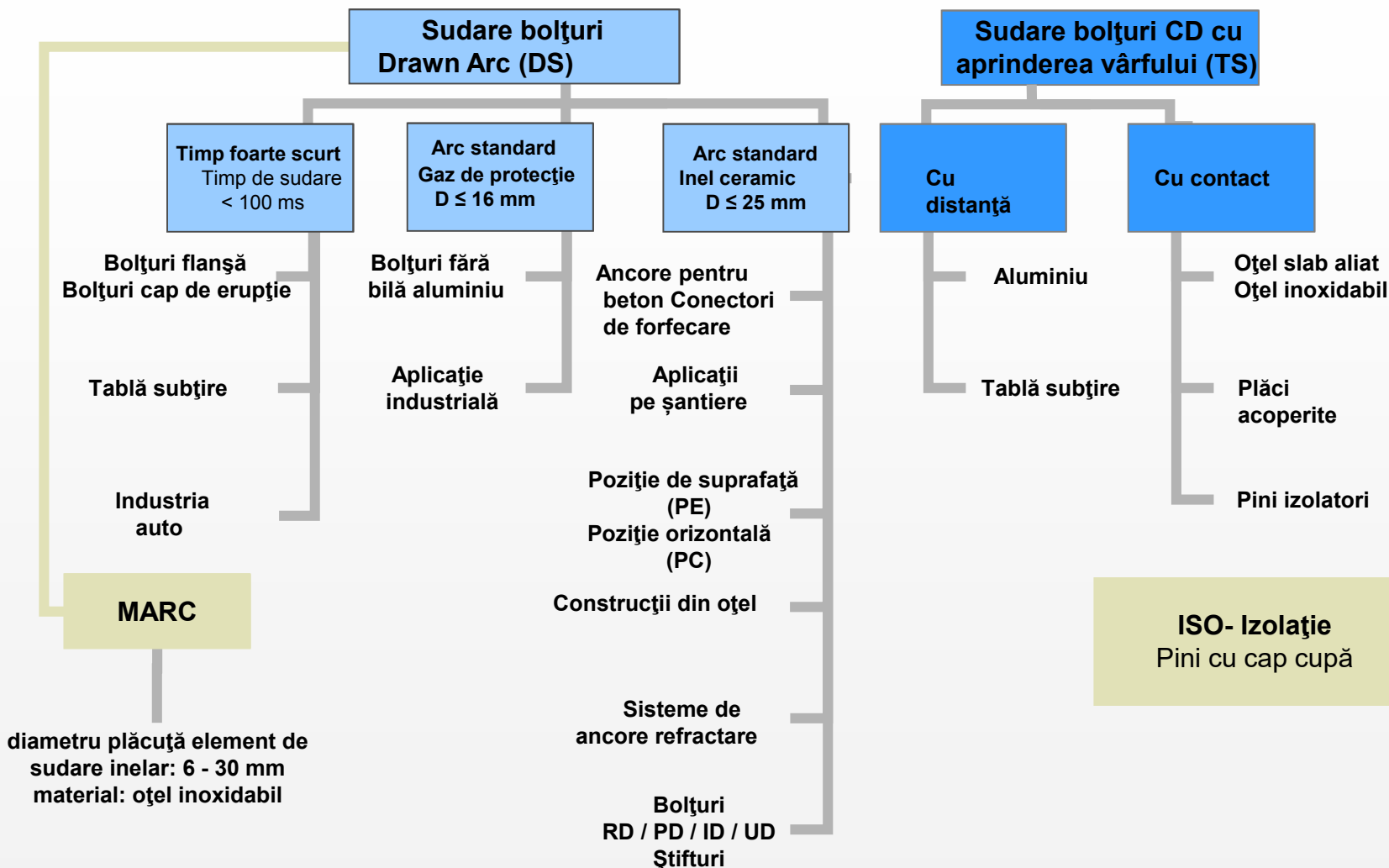
- **Fără** găurire, perforare, tăiere a filetului, nituire, înșurubare pentru a fixa elementele de fixare
- **Rezistența** sudurii este chiar mai mare decât rezistența tablei sau a bolțului
- **Abordare pe o singură parte** a piesei
- **Gamă largă de diametre** pentru elementele de fixare – 2 ... 25 mm
- **Timpuri foarte reduși de sudare** comparabili
 - Sudarea pe tablă subțire ($t > 0,6$ mm)
Fără marcaje pe partea posterioară (proces CD)
- **Nicio reprelucrare** pe partea neprelucrată, nici măcar pe suprafețele emailate, galvanizate sau acoperite cu plastic (proces CD)

Avantaje principale



- Sudare în **toate pozițiile**
- **Nicio reprelucrare** pe partea neprelucrată, nici măcar pe suprafețele emailate, galvanizate sau acoperite cu plastic (numai proces CD)
- **Echipament mobil, portabil**
- **Selecție mare de materiale:** oțel slab aliat, oțel inoxidabil, aluminiu, alamă
- **Manipularea rapidă și ușoară garantează o productivitate ridicată**
- **Automatizarea este ușor de obținut**
sudarea este posibilă cu **pistoale portabile** (până la 500 bolțuri/oră)
sisteme semiautomate până la **sisteme controlate prin CNC**(până la 3.000 bolțuri/oră)
- **Funcționarea echipamentului nu este complicată** deloc
„Oricine poate suda bolțuri”

Specificații



Un arc este lovit scurt între partea frontală a bolțului și piesă.

Ambele părți încep să se topească și sunt îmbinate sub presiune ușoară.



Metodă de sudare bolțuri

- ✦ Sudare bolțuri **Capacitor Discharge** cu aprinderea vârfului (CD)
- ✦ Sudarea bolțurilor **Drawn Arc** (ARC) (ARC, timp foarte scurt SC, MARC, PARC)

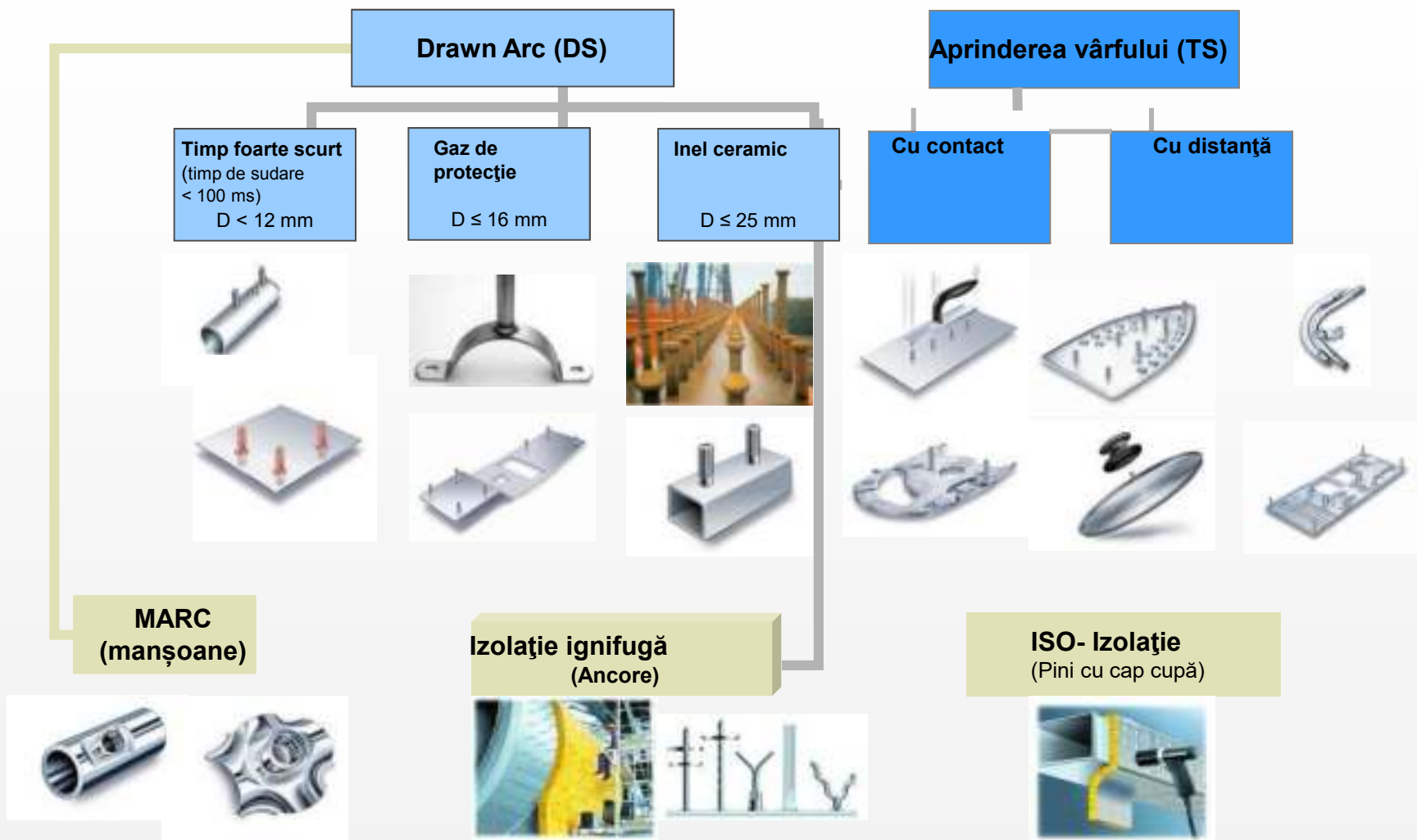
Funcția sudurii de bolțuri

- ✦ timp de ardere cu arc **foarte scurt** (1 ms până la 1 s)
- ✦ asociat cu o rată mare de încălzire și răcire

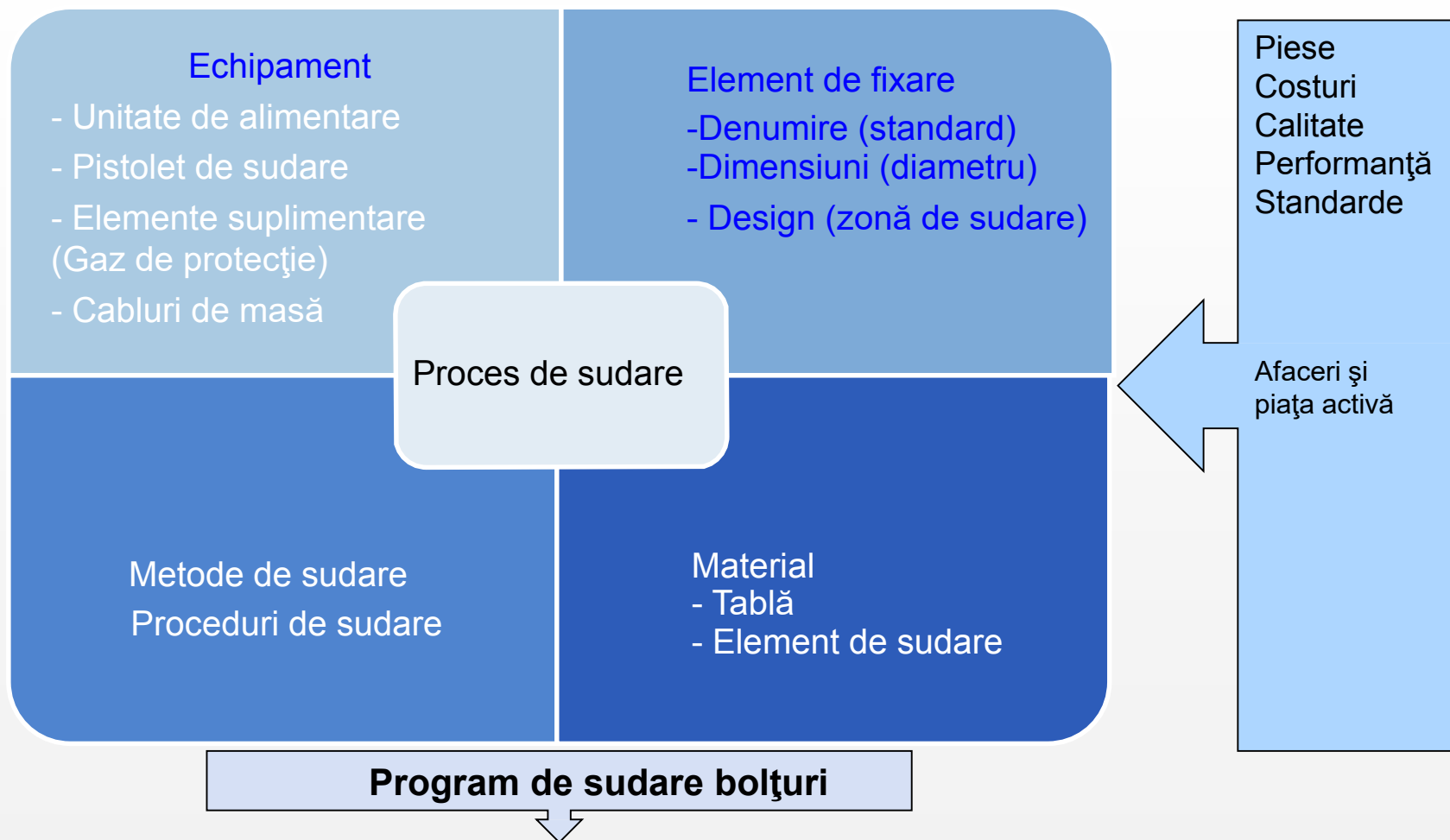
Zona de utilizare / diametrul bolțului

- ✦ **Dia. 2 – 8 (10) mm // M3 - M8**
– sudare bolțuri cu aprinderea vârfului
- ✦ **Dia. (3) 6 - 25 mm // M6 – M24**
– sudare bolțuri Drawn Arc

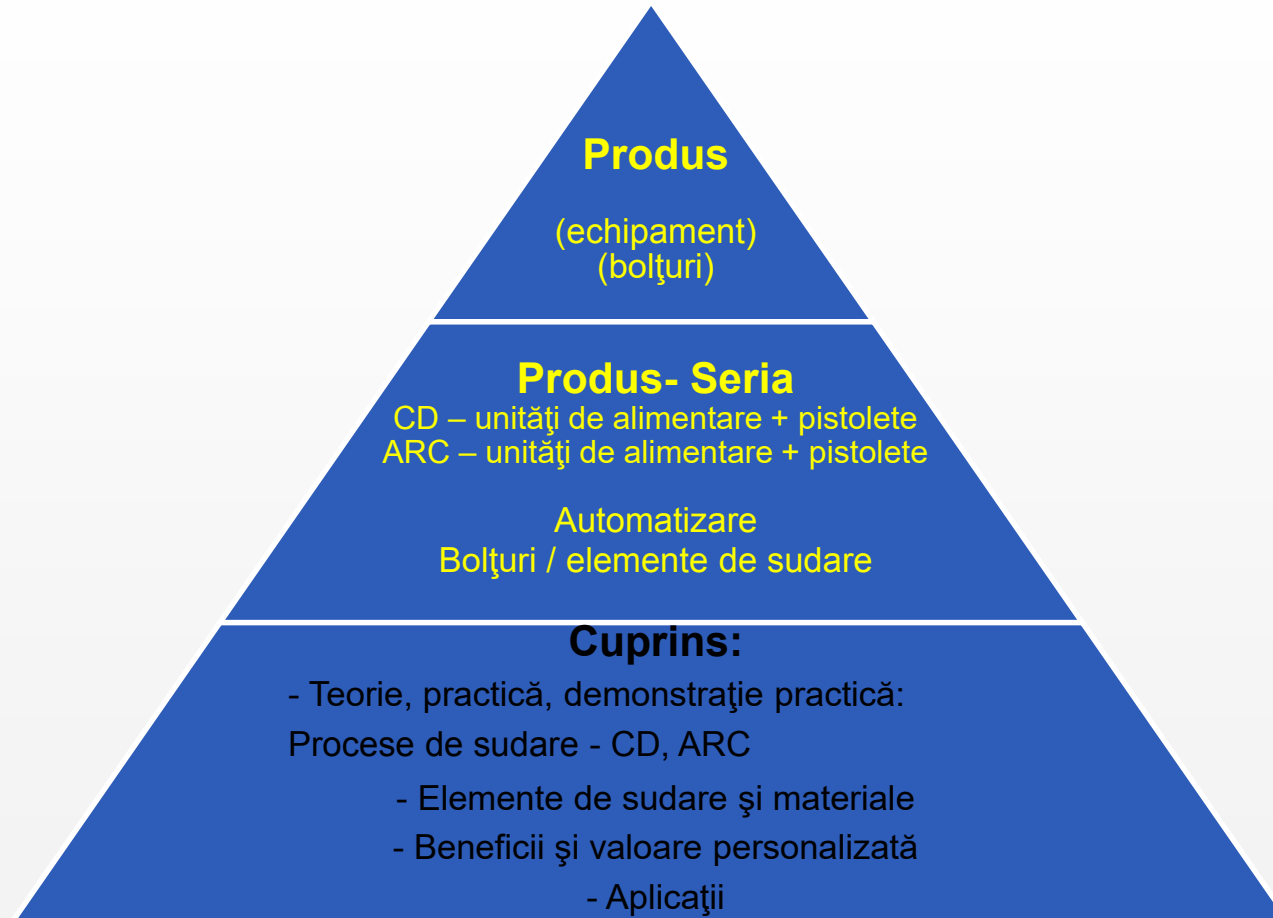
Aplicații



Proces de sudură bolțuri recomandat



Instruire



Referințe normative

- EN ISO 14555 - Sudare. Sudarea bolțurilor cu arc pe materiale metalice**
- EN ISO 13918 - Sudare. Bolțuri și inele ceramice pentru sudarea cu arc electric a bolțurilor**

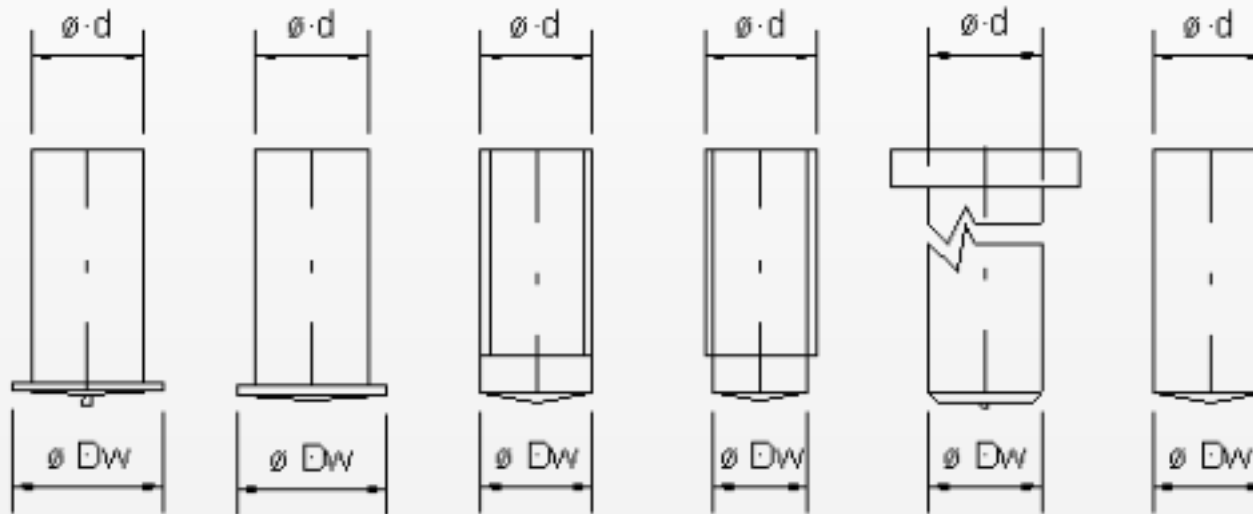
- DVS 0901 - Fișă informativă - Sudarea bolțurilor pe metale - Aspecte generale
- DVS 0902 - Buletin tehnic - Sudarea bolțurilor cu arc electric amorsat prin ridicare
- DVS 0903 - Buletin tehnic - Sudarea bolțurilor CD prin aprinderea vârfului
- DVS 0904 - Buletin tehnic - Instrucțiuni privind practica - Sudare a bolțurilor cu arc

Termeni și definiții

- Diametru bolț [d]

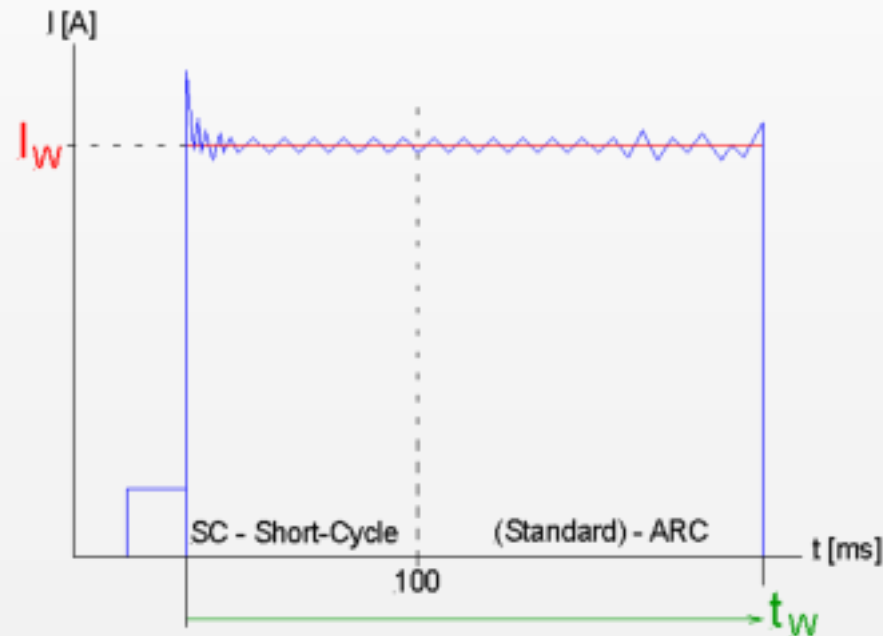
CD cu aprinderea vârfului:
Drawn Arc (ARC, SC)

diametru mai mare decât flanșa
 diametru la baza sudurii


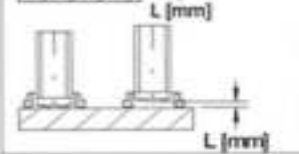
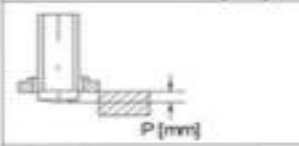
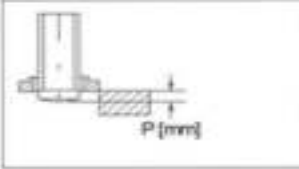


Termeni și definiții

- Intensitate curent [I_w]
valoarea curentului de sudare în stare stabilă în timpul arderii arcului (nu se aplică pentru CD)
- Timp de sudură [t_w]
diferența de timp dintre aprinderea și stingerea definitivă a arcului principal



Termeni și definiții

	<p>Ridicare [L] Tip de ardere (CD)</p>	<p>Interval de aprindere</p>
	<p>Ridicare [L] Arc electric amorsat (ARC, SC)</p>	<p>Distanța dintre vârful bolțului și suprafața piesei de lucru cu mecanismul de ridicare a bolțului în poziție și activat</p>
	<p>Plonjare [P]</p>	<p>Deplasarea axială a bolțului către suprafața piesei de lucru</p>
	<p>Proeminență [P]</p>	<p>În cazul utilizării mecanismelor de ridicare cu resort, proeminența este distanța dintre vârful bolțului și fața dispozitivului suport în poziția inițială a acestora, cu fața la piesa de lucru</p>

**PARTENERII TĂI -
CEA MAI BUNĂ CONEXIUNE
ACUM ȘI ÎN VIITOR.**

HBS – Dedați clienților noștri.



CALITATEA SE ÎMBINĂ CU INOVAȚIA



www.plasmaserv.ro