

ÍNDICE

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD IMPORTANTE

GUÍA A LAS CARACTERÍSTICAS EXTERNAS

GUÍA A LAS CARACTERÍSTICAS EXTERNAS

1

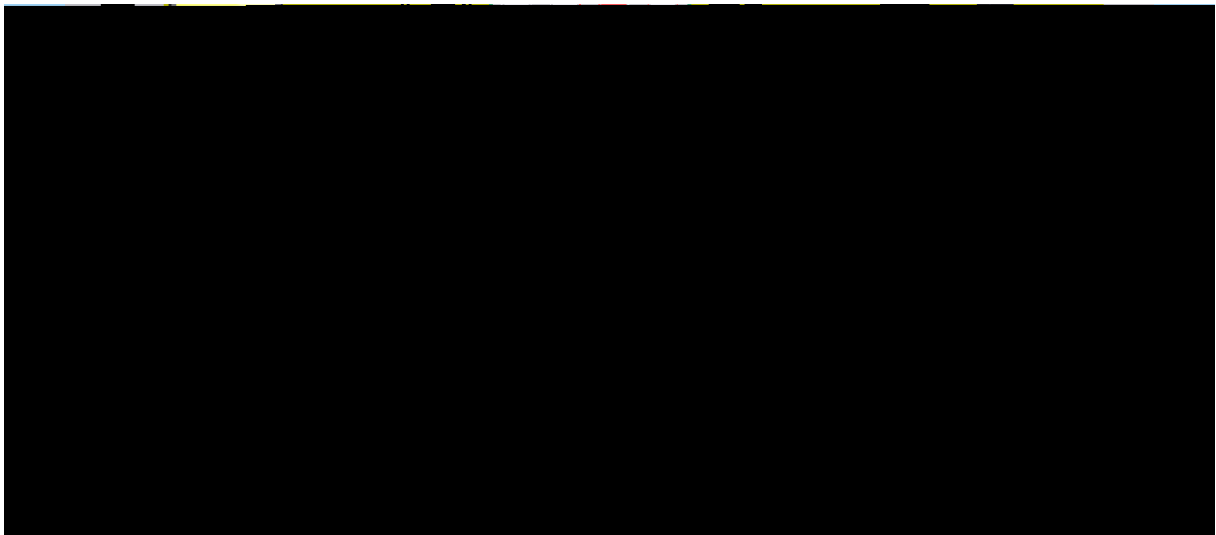
2

3

4

5

6



PANEL DE CONTROL

1. PULSADOR DE AJUSTE DE CORRIENTE
2. PANTALLA INDICADORA DEL TIEMPO DE PURGA DE GAS / SOLDADURA
3. PANTALLA INDICADORA DE CORRIENTE DE SOLDAR
4. INDICADOR DE CONTACTO ENTRE ESPÁRRAGO Y PIEZA DE TRABAJO - VERDE
5. INDICADOR DE BOBINA ELEVADORA DE PISTOLA ENERGIZADA - VERDE
6. BOTÓN DE AJUSTE
7. PULSADOR DE AJUSTE DE TIEMPO DE SOLDADURA
8. PULSADOR DE AJUSTE DE TIEMPO DE PURGA DE GAS
9. INDICADOR DE FLUJO DE GAS - VERDE
10. INDICADOR DE GATILLO DE PISTOLA ACTUADO - VERDE
11. INDICADOR DE SOBRETENPERATURA DE CONTROLADOR - ROJO (DETIENE LA SOLDADURA)
12. INDICADOR DE FALLO DE SUMINISTRO - ROJO (INDICA PÉRDIDA DE FASE)

INSPECCIÓN VISUAL DE LA SOLDADURA

Esta página le ayudará a identificar de un vistazo una soldadura de mala calidad y le ofrecerá algunas posibles explicaciones acerca de cómo se han producido. Sus soldaduras de prueba deberá ser similares al primer ejemplo dibujado de la serie y una vez que la transfiera al trabajo propiamente dicho, deberá realizar comprobaciones periódicas para asegurar que su soldadura permanezca correcta.

PUNTOS QUE DEBEN VERIFICARSE SIN CONSIDERAR EL PROCESO USADO

- L.A.W. (longitud después de la soldadura). Este parámetro deberá ser correcto dentro de $+ 0 / - 1$ mm.
- Acabado de la rosca base del espárrago soldado.
- Espárrago soldado perpendicular con la pieza de trabajo.

CUANDO SE USA UNA FÉRULA DE CERÁMICA

Este dibujo es un ejemplo de una soldadura normal correcta que cumple los criterios especificados en LAW, es decir, el espárrago muestra una rosca uniforme, completa y bien formada y también está perpendicular con la pieza de trabajo.

Los ejemplos siguientes le ayudarán a identificar los tipos más comunes de soldaduras incorrectas y le explicarán las causas posibles de estos prob Tw4la .aa

PRUEBAS DE SOLDADURA

Hay dos factores que deberán ser considerados especialmente a la hora de establecer visualmente si una soldadura es o no correcta, a saber:

- La longitud tras soldadura (L.A.W.) del espárrago deberá ser correcta. Esto significa que un espárrago cuya longitud desea que sea 50 mm tras la soldadura, deberá ser correcto dentro de $+0/-1$ mm. En este punto quizás se requiere cierta explicación. Todos los espárragos producen una "tolerancia de soldadura". Esta tolerancia se

Cargas sobre espárragos - Espárragos soldados por arco estirado con base completa (Nm)

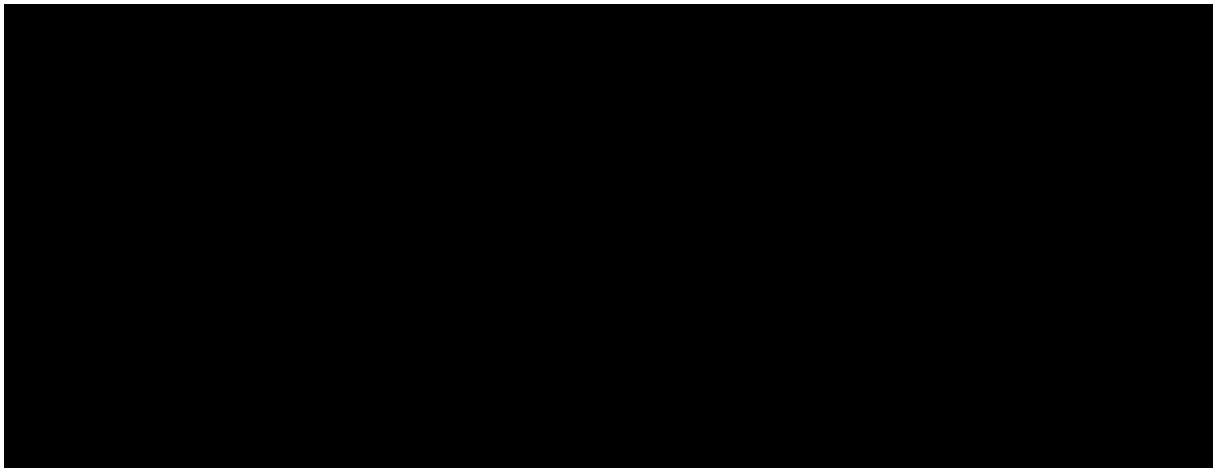
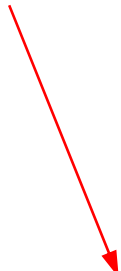
	Mild Steel	Mild Steel	Mild Steel	Stainless Steel	Stainless Steel	Stainless Steel
Thread	UTS	Yield	Safe	UTS	Yield	Safe
M5 x 0.8	5.8	4.7	3.7	7.4	4.8	3.8
M6 x 1.0	8.2	6.6	5.3	10.6	6.8	5.4
M8 x 1.25	15.2	12.3	9.8	19.6	12.7	10.1
M10 x 1.5	23.8	19.2	15.4	30.6	19.8	15.8
M12 x 1.75	34.6	28.0	22.4	44.5	28.8	23.1
M16 x 2.0	64.6	52.3	41.8	83.1	53.8	43.1

TÉCNICAS PARA SOLDAR ESPÁRRAGOS

5. SOLDADO DE ESPÁRRAGOS INFERIORES

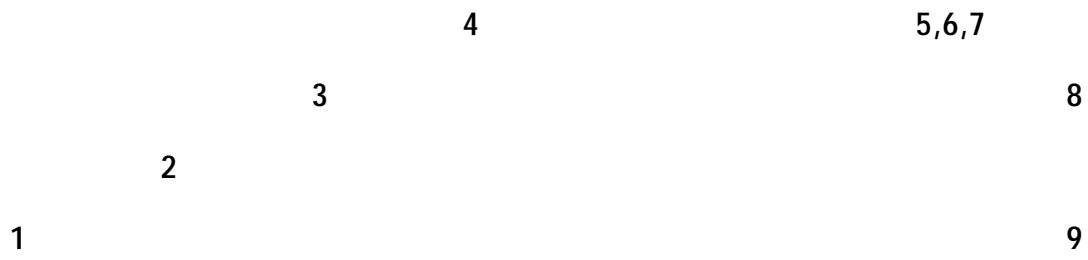
LISTA DE PIEZAS Y DIAGRAMA DESPIEZADO

1 2 3 4 5 6 7

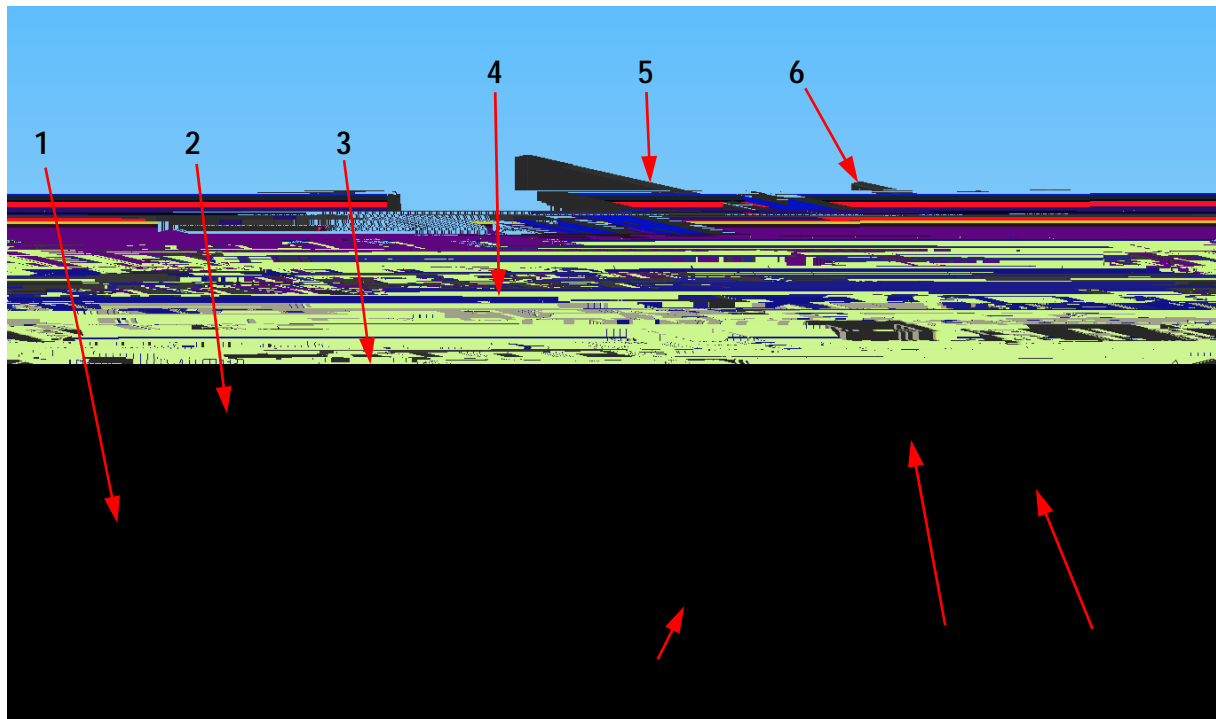


LISTA DE PIEZAS Y DIAGRAMA DESPIEZADO

LISTA DE PIEZAS Y DIAGRAMA DESPIEZADO



LISTA DE PIEZAS Y DIAGRAMA DESPIEZADO



ÍTEM	CANTIDAD	PIEZA No.	DESCRIPCIÓN
1	1	81-120-087	VENTILADOR
2	1	81-120-027	PANEL TRASERO
3	1	81-120-009	PROEL4 T42ANIL81-1(A4 T9I(OR)JJ10.02 0 0 10.02 421.86 388.3403
6	11	81-120-007	8814..00MA DE814..0 S
7	1	81-120-006	ARNÉS DE CABLE COMPLETO (NO ILUSTRADO)
8	1	81-120-072	

DIAGRAMA DEL CIRCUITO - CABLEADO

DIAGRAMA DEL CIRCUITO - CIRCUITO DE CONTROL PBC PRINCIPAL

DIAGRAMA DEL CIRCUITO – CIRCUITO DEL ARCO PILOTO DE PBC PRINCIPAL

TAYLOR STUDWELDING SYSTEMS LIMITED