

ООО НТЦ “Магистр-С”

# Инструмент сварки сдвоенным электродом БИС-05.05

Руководство по эксплуатации  
и паспорт

г. Саратов

2018

## Оглавление

1. ОПИСАНИЕ.....	3
2. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ.....	5
3. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.....	5
4. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.....	6
5. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.....	6
6. ИЗГОТОВИТЕЛЬ.....	7

Настоящее руководство по эксплуатации (РЭ) предназначено для ознакомления обслуживающего персонала с устройством, принципом функционирования, конструкцией, технологическими параметрами, а также для изучения правил эксплуатации, технического обслуживания, транспортирования и хранения **инструмента сварки сдвоенным электродом БИС-05.05** (в дальнейшем по тексту именуемый – **инструмент**).

Предприятие-изготовитель сохраняет за собой право на внесение изменений в конструкцию инструмента, не влияющие на его характеристики.

## **1. ОПИСАНИЕ**

### **1.1 Назначение**

1.1.1 Инструмент предназначен для ручного сваривания ленточных и проволочных выводов с металлизированными участками подложек. В инструменте используется сдвоенный электрод. Инструмент предназначен для работы с устройством микросварки МАГИСТР-500СП.

### **1.2 Основные технические характеристики**

1.2.1 Основные технические характеристики приведены в таблице 1.

Таблица 1

<b>Наименование параметра, характеристики</b>	<b>Значение</b>
1. Максимальный сварочный ток, А	50
2. Минимальное усилие, Н	1
3. Максимальное усилие, Н	6
4. Электрод, тип	сдвоенный,
5. Материал электродов	ВА ГОСТ 18903-73 или ВА ТУ ЯЕО.021.119ТУ
6. Диаметр сдвоенного электрода, мм	0.8
7. Масса, кг, не более	0,12

### **1.3 Устройство и функционирование**

1.3.1 Конструкция инструмента имеет следующие особенности: рабочим органом является сдвоенный электрод, состоящий из правого и левого электродов, держателей электродов соединённых с плоскими пружинами зафиксированными с противоположного конца. В нормальном состоянии каждый из держателей под действием пружины замыкают общий датчик касания, размыкание которого запускает сварочный импульс. Таким образом в

процессе сварки выполняется условие, где сварочный импульс поступит только тогда, когда усилие сварки преодолет усилие каждой из пружин и разомкнет датчик касания на обоих электродах. То есть в нормальном режиме работы инструмента, не связанные жестко между собой электроды позволяют выровнять усилие сварки между электродами и нивелировать неблагоприятные условия из-за относительной неточности углов или высот опорных поверхностей электродов.

1.3.2 Вид инструмента с установленным сдвоенным электродом показаны на рис. 1

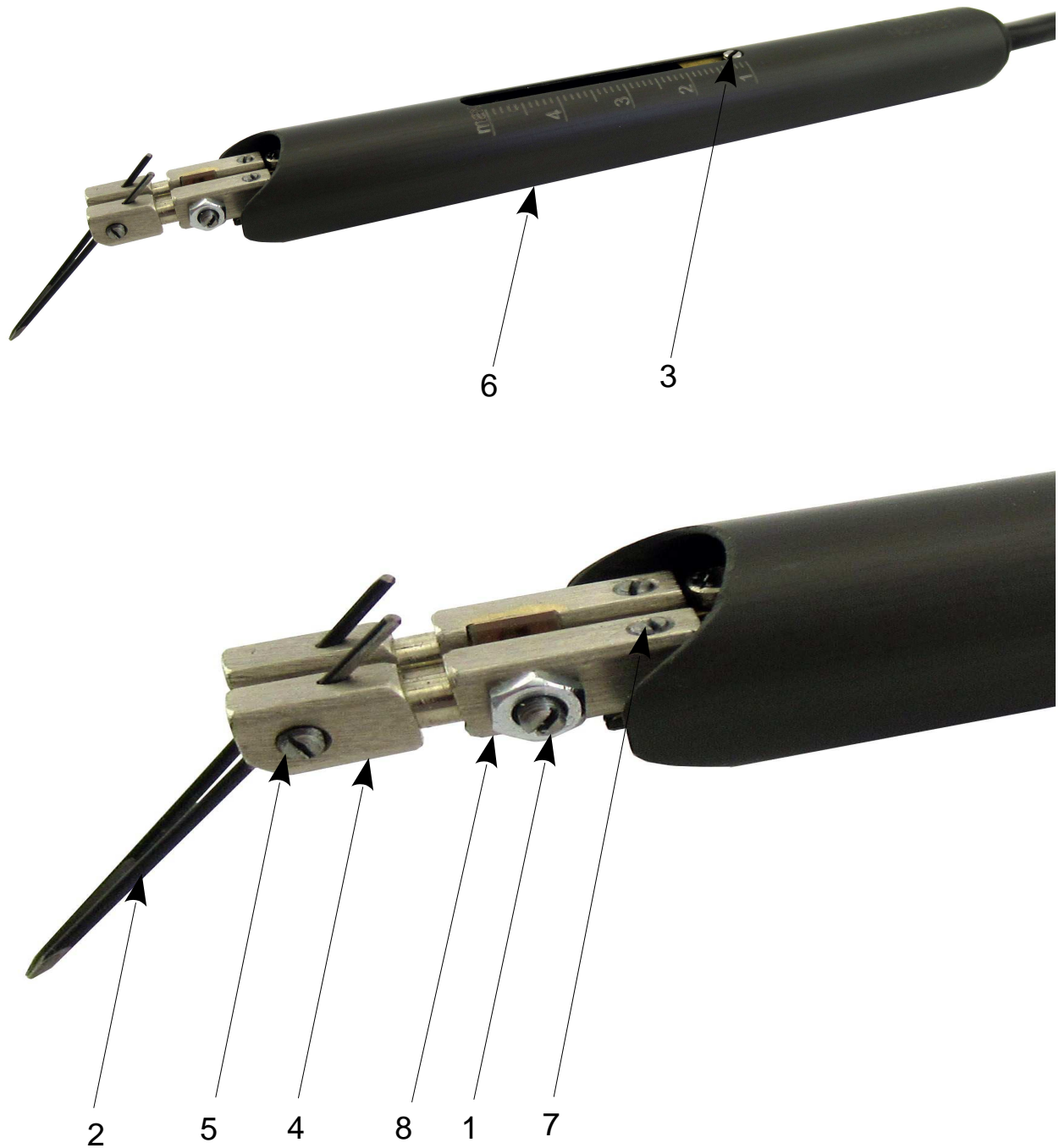


Рис. 1. Инструмент с установленным сдвоенным электродом.

Обозначение составных частей инструмента:

- 1 - винт регулировки зазора между электродами;
- 2 - электроды;
- 3 - Винт регулировки усилия срабатывания датчика касания;
- 4 - Держатели электродов;
- 5 - Фиксирующие винты;
- 6 - корпус инструмента;
- 7 - винты регулировки электродов по высоте;
- 8 - контрогайка;

#### **1.4 Комплектность**

Комплект поставки должен соответствовать указанному в таблице 2.

Таблица 2

<b>Наименование</b>	<b>Кол-во</b>
Инструмент сварки сдвоенным электродом БИС-05.05, шт	1
Электрод 30-0,25-0,15 (заточенный, 1 пара)	1
Электрод 30-0-0 (не заточенный, 1 пара)	2
Руководство по эксплуатации и паспорт	1

## **2. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ**

### **2.1 Условия эксплуатации**

2.1.1 В помещении где будет эксплуатироваться инструмент, должны быть выполнены следующие условия:

- диапазон температур окружающего воздуха, °С	+18- +35
- относительная влажность воздуха, не более, %, без конденсации влаги	85
- высота над уровнем моря, не более, м	1000

### **2.2 Порядок установки у потребителя**

2.2.1 Проверить комплектность прибора на соответствие п. 1.4 настоящего РЭ и внешний вид на отсутствие механических повреждений.

2.2.2 Подключить инструмент к устройству микросварки МАГИСТР-500СП в соответствии с РЭ на МАГИСТР-500СП.

### **2.3 Фиксация электродов между собой**

2.3.1 Для жёсткой фиксации электродов между собой, необходимо установить прилагающуюся в комплекте перемычку смотри. Рис.1 и 2. В отсутствии необходимости жёсткой фиксации электродов между собой, снимите перемычку поз.7.

## **3. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**

3.1 Инструмент в транспортной таре может транспортироваться на любое расстояние любым видом транспорта, обеспечивающим предохранение изделия и упаковки от механических повреждений и воздействия атмосферных осадков.

3.2 Размещение и крепление транспортной тары с упакованным инструментом в транспортных средствах должно обеспечивать его устойчивое положение и не допускать перемещения во время транспортирования.

3.3 Условия транспортирования — по группе Ж2 ГОСТ 15150- при температуре не ниже 50 °С.

3.4 После транспортирования при отрицательных температурах инструмент должен быть выдержан в нормальных климатических условиях в транспортной таре не менее 12 ч.

## 4. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

4.1 Изготовитель гарантирует соответствие инструмента требованиям действующей технической документации при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

4.2 Гарантийный срок эксплуатации - 18 месяцев с даты продажи или с даты изготовления (при отсутствии отметки о дате продажи).

4.3 Гарантия не распространяется на электроды.

4.4 Гарантийный срок хранения — 18 месяцев с даты изготовления.

4.5 Изготовитель: ООО НТЦ «Магистр-С», 410033, г. Саратов, ул. Панфиова 1  
тел./факс (8452) 47-37-27, e-mail: [magistrsar@mail.ru](mailto:magistrsar@mail.ru), [www.magistr.su](http://www.magistr.su)

## 5. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Инструмент сварки сдвоенным электродом БИС-05.05 заводской № \_\_\_\_\_ изготовлен и принят в соответствии с действующей технической документацией и признан годным к эксплуатации.

Начальник ОТК

\_\_\_\_\_

должность

\_\_\_\_\_

личная подпись

\_\_\_\_\_

расшифровка подписи

\_\_\_\_\_

дата

М.П.

## **6. ИЗГОТОВИТЕЛЬ**

ООО НТЦ “Магистр-С”

Россия, 410033, г. Саратов, ул. Панфилова, 1

Факс: (845-2) 45-95-44

Тел.: (845-2) 45-95-44

E-mail: [magistrsar@mail.ru](mailto:magistrsar@mail.ru)

[www.magistr.su](http://www.magistr.su)