

МЕЖГОСУДАРСТВЕННОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«БЕЛОРУССКО-РОССИЙСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Кафедра «Оборудование и технология сварочного производства»

ЭКСПЛУАТАЦИЯ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

*Методические рекомендации к практическим занятиям
для студентов специальности 1-36 01 06
«Оборудование и технология сварочного производства»
дневной и заочной форм обучения*



Могилев 2021

УДК 621.791
ББК 30.61
Э41

Рекомендовано к изданию
учебно-методическим отделом
Белорусско-Российского университета

Одобрено кафедрой «Оборудование и технология сварочного производства» «20» января 2021 г., протокол № 8

Составитель канд. техн. наук, доц. С. М. Фурманов

Рецензент канд. техн. наук, доц. А. Е. Науменко

Методические рекомендации к практическим занятиям по дисциплине «Эксплуатация сварочного оборудования» предназначены для студентов специальности 1-36 01 06 «Оборудование и технология сварочного производства».

Учебно-методическое издание

ЭКСПЛУАТАЦИЯ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Ответственный за выпуск	А. О. Коротеев
Корректор	А. А. Подошевка
Компьютерная верстка	Н. П. Полевничая

Подписано в печать . Формат 60×84/16. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.
Печать трафаретная. Усл. печ. л. . Уч.-изд. л. . Тираж 26 экз. Заказ №

Издатель и полиграфическое исполнение:
Межгосударственное образовательное учреждение высшего образования
«Белорусско-Российский университет».
Свидетельство о государственной регистрации издателя,
изготовителя, распространителя печатных изданий
№ 1/156 от 07.03.2019.
Пр-т Мира, 43, 212022, г. Могилев.

© Белорусско-Российский
университет, 2021

Содержание

1 Практическое занятие № 1. Виды неисправностей при работе сварочных установок	4
2 Практическое занятие № 2. Разработка методики технического обслуживания сварочных трансформаторов	13
3 Практическое занятие № 3. Разработка методики технического обслуживания и ремонта универсальных сварочных выпрямителей	20
4 Практическое занятие № 4. Разработка методики технического обслуживания и ремонта инверторных сварочных источников	26
5 Практическое занятие № 5. Вычисление потребляемой мощности сварочного инвертора	32
6 Практическое занятие № 6. Разработка методики технического обслуживания и ремонта сварочных полуавтоматов	35
7 Практическое занятие № 7. Разработка методики технического обслуживания и ремонта сварочных автоматов для сварки под флюсом	41
8 Практическое занятие № 8. Разработка циклов планово-предупредительных ремонтов для выбранного оборудования	46
Список литературы.....	48

1 Практическое занятие № 1. Виды неисправностей при работе сварочных установок

Цель работы: изучить причины возникновения основных неисправностей при работе сварочного оборудования и способы их устранения.

1.1 Поиск неисправностей сварочного оборудования

Перед поиском неисправностей следует ознакомиться с устройством, принципом действия и электрической схемой источника по его техническому описанию. Поиск выполняется с использованием амперметра, вольтметра, омметра или цифрового прибора – мультиметра, осциллографа. Перечень типичных неисправностей и способов их устранения приведен в таблицах 1.1–1.3.

Поиск неисправностей начинают с внешнего осмотра источника со снятым кожухом. Иногда при обнаружении подозрительного элемента или блока его заменяют заведомо исправным и включают источник, наблюдая поведение этого элемента и работу источника в целом.

Более эффективен способ поочередного отключения блоков или элементов, после каждого отключения на источник подают напряжение и одновременно наблюдают, не исчез ли при этом признак дефекта. Возможен и обратный этому способ последовательного подключения элементов и блоков.

Более эффективным является способ измерения сопротивлений элементов (прозвонка) и напряжений в контрольных точках (осциллографирование).

Таблица 1.1 – Неисправности сварочных трансформаторов

Неисправность	Причина	Метод устранения
Сильный нагрев части обмотки, повышенное гудение	Межвитковое замыкание	Разобрать трансформатор, ликвидировать замыкание, восстановить изоляцию витков
Повышенный нагрев сердечника и шпилек	Нарушение изоляции листов сердечника или шпилек	Восстановить лаковую изоляцию листов и изоляцию шпилек
Повышенный нагрев контактов	Нарушение и ослабление контактов в болтовых соединениях	Зачистить контактные поверхности, до отказа затянуть гайки
Повышенный нагрев и оплавление контактов переключателя	Ослабление контактов	Зачистить поверхности контактов или заменить контакты и их пружины
Сильная вибрация трансформатора	Ослабление болтовых соединений, повреждение винтового привода регулятора	Затянуть гайки и болты, заменить винт и гайку привода регулятора
Источник отключается автоматическим выключателем при пуске	Короткое замыкание обмоток между собой или на корпус	Устранить замыкание, восстановить изоляцию обмоток

Таблица 1.2 – Неисправности диодных выпрямителей, управляемых трансформатором

Неисправность	Причина	Метод устранения
Двигатель вентилятора гудит и не вращается	Обрыв в цепи одной из фаз	Устранить обрыв, заменить предохранитель
На выходе выпрямителя нет напряжения	Неверное направление вращения вентилятора. Неисправность реле контроля вентиляции. Сработала защита при пробое диода	Заменить местами два провода на входе выпрямителя. Устранить заедание привода реле. Заменить диод
Выпрямитель дает пониженное напряжение и вдвое меньший ток	Обрыв в цепи одной из фаз. Выгорел диод	Устранить обрыв. Заменить диод

Таблица 1.3 – Неисправности тиристорных выпрямителей и трансформаторов

Неисправность	Причина	Метод устранения
Источник отключается автоматическим выключателем при пуске	Пробой тиристора	Проверить тиристоры по внешнему виду и тестером, заменить неисправный
На выходе источника нет напряжения	Выгорели тиристоры. Обрыв цепи обратной связи по току. Отсутствие напряжения управления тиристорами	Проверить все тиристоры, заменить неисправные. Проверить цепь обратной связи. Проверить работу схемы по карте напряжений
Не обеспечивается необходимый тип внешних характеристик	Обрыв или неправильное включение цепей обратной связи по току и напряжению	Проверить цепи обратной связи
Низкая устойчивость и стабильность режима сварки	Не на все тиристоры подается сигнал управления	Проверить осциллографом наличие импульсов на управляющих электродах тиристоров

1.2 Методы поиска неисправностей в электронных схемах

Прежде чем провести ремонт важно определить в чем проблема – этот процесс называется диагностикой. Можно выделить несколько этапов проверки электронных приборов.

1 Проверка работоспособности прибора. Не всегда случается так что устройство совсем «мёртвое», нужно проверить не включается прибор совсем, или включается и сразу выключается, или же не работают какие-то конкретные кнопки или функции.

2 Визуальный осмотр. Внешне можно определить большинство проблем с электрическим прибором. Это могут быть как сгоревшие компоненты – диоды, резисторы, транзисторы и конденсаторы, так и дефекты пайки или механические повреждения элементов и самой печатной платы.

3 Измерения. Если плата и детали выглядят нормально, то следует переходить к измерениям. Их проводят в основном с помощью мультиметра и ос-

циллографа. В отдельных случаях используют специализированные приборы, типа частотомеров, логических анализаторов и прочего.

Итак, обобщенным алгоритмом поиска неисправности является:

- осмотр платы;
- определение чрезмерного нагрева электронных компонентов платы;
- измерения и прозвонка мультиметром;
- использование осциллографа и других приборов;
- замена вышедшей из строя детали или блока.

1.2.1 Визуальный осмотр. Осмотр следует проводить от общего к частному. Вначале нужно осмотреть общий вид электронного устройства, проверить целостность кабелей и проводов питания. Их покров должен быть ровным и целым, без изломов и резких перегибов, шишек и других неравномерностей на оболочке быть не должно.

После проверки целостности устройства, нужно его разобрать и добраться к печатной плате. Осмотр внутренностей следует начинать с проверки целостности шлейфов, проводов других межблочных соединений. Важно не порвать их еще при разборке.

Далее проверяют целостность предохранителя в цепи питания, часто, если он перегорел, это можно определить невооруженным взглядом.

После этого осматривают наличие следов нагрева или сажи на плате и поврежденные компоненты. Например, корпуса неисправных транзисторов и сгоревших диодов разрывает или они трескаются.

На интегральных микросхемах появляется трещина или мелкая точка. В некоторых случаях и те, и другие сгорают, оставляя в результате следы гари на плате. Появляется характерный запах горелой изоляции.

Резисторы обычно сгорают или темнеют, реже происходит обрыв резистивного слоя и деталь выглядит исправной.

Сгоревшие конденсаторы в основном пробиваются «накоротко» между обкладками и, если стоят в силовой цепи – тогда повреждаются дорожки платы или корпус конденсатора. Если цепь была слаботочной – пробитый конденсатор просто закортит её без видимых следов протекания больших токов. Реже трескаются корпуса конденсаторов.

Электролитические конденсаторы можно вычислить по деформированной крышке корпуса или следам протекшего вниз электролита. На крышке конденсатора есть две диагональных борозды, они нужны, чтобы корпус не разорвало в аварийной ситуации. Крышка в таком случае вздувается либо трескается. Реже выдавливает дно.

С SMD-компонентами дело обстоит несколько сложнее. Часто их крайне сложно рассмотреть на предмет целостности. Есть один метод поиска короткого замыкания в плате с SMD – это термобумага, такая бумага используется в кассовом аппарате, поэтому можно использовать любой чек. Печать на ней происходит за счет нагрева. Значит, когда вы подадите питание на плату, пробитая накоротко деталь перегреется и отпечатается на бумаге.

Но нужно помнить об электробезопасности и не прибегать к такому способу диагностики, если вы не уверены есть ли там опасное напряжение. Безопасно и точно это можно сделать с помощью тепловизора.

Для определения короткого замыкания по нагреву в большинстве случаев вам понадобится лабораторный блок питания или другой источник питания с ограничением тока. Если вы проводите диагностику цепей 220 В – можете воспользоваться контрольной лампой, если есть КЗ, то лампа загорится в полный накал. Фактически она выступит в роли токоограничивающего резистора.

При визуальном осмотре важно определить состояние контактов всех разъёмных соединений. Они должны быть чистыми, без окислов, с характерным медным или серебряным блеском. Если контакты не слишком сильно окислены – их можно почистить канцелярским ластиком или деревянной стороной спички. В более запущенных случаях их нужно залудить, таким образом, оловом вы восстановите контактную поверхность. Самый худший вариант, когда ни чистить, ни лудить нечего, тогда нужно либо менять плату целиком, либо припаивать к дорожкам платы проводники и соединять через них.

Также внимательно осмотрите дорожки печатной платы, они могут перегорать, трескаться при изгибе платы, отслаиваться и окисляться. Их восстанавливают либо каплей олова, либо кусочком провода, когда дорожки расположены слишком плотно, их замещают куском провода – подойдет тонкий обмоточный провод либо жила витой пары, припаявая их к началу и концу печатной дорожки.

Таким образом, подведем итоги по внешней диагностике электроники.

1 Большинство неисправностей можно найти при внешнем осмотре.

2 Внимательно проверяйте качество пайки и наличие микротрещин.

3 Уделяйте особое внимание силовым цепям.

4 Вздутые электролитические конденсаторы в большинстве случаев являются как причиной полной неработоспособности, так и неработоспособности каких-то отдельных функций.

5 Не всегда внешне исправная деталь является таковой.

1.2.2 Измерения и прозвонка цепей. Если внешний осмотр не принес результатов, то следует проводить ряд измерений. Если устройство не подаёт признаков жизни и у него сгорел предохранитель, то с помощью мультиметра прозваниваем цепь и находим на каком участке у нас короткое замыкание. Режим прозвонки в мультиметрах совмещен с режимом проверки диодов. Если предохранитель исправен – проверяем вольтметром приходит ли питающее напряжение на плату.

Если напряжение не приходит, то проблема скорее всего в кабеле, определить это можно прозвонив кабель от вилки до места подключения к печатной плате.

Не включайте блок питания напрямую в сеть, если вы не уверены, что устранили все неполадки. Подключите последовательно лампочку накаливания.

Следующий шаг – проверка цепи питания, для этого включаем устройство и проверяем наличие выходных напряжений блока питания. Учтите, что быва-

ют случаи, когда без нагрузки блок питания не включается. Тогда проверяем исправность блока питания, её начинают с проверки диодного моста.

После того как вы убедились в исправности диодного моста следует проверить приходит ли напряжение на ШИМ-контроллер. Если нет, то искать, обрыв на плате, если приходит, то выполняется методика проверки ШИМ-контроллера. Также следует по блокам проверить источник питания.

Дальнейшая диагностика платы электронного устройства заключается в пошаговом измерении параметров каждого из компонентов и сравнение их с номинальными величинами. Задача диагностики сильно упрощается если у вас есть схема ремонтируемого устройства и осциллограф, т. к. проверка сигналов ШИМ на выходе контроллера и на базах или затворах транзисторов нормально возможна лишь таким образом.

Ремонт электроники – это не только знания принципа работы элементов, но и интуиция, опыт и удача. Главное помнить при ремонте о технике безопасности – не следует трогать плату источников питания, если на неё подано напряжение. Разряжайте фильтрующие конденсаторы блоков питания, поскольку на их выводах может быть напряжение до 300 В. А также при диагностике цепей с интегральными микросхемами сразу ищите техническую документацию к ним, её можно найти по запросу «datasheet название микросхемы».

1.3 Тестирование радиоэлектронных компонентов (радиодеталей) электрических схем

При ремонте любого электронного изделия приходится сталкиваться с проверкой радиоэлементов. Несмотря на кажущуюся простоту, этот процесс имеет свои особенности. Для тестирования радиоэлементов могут применяться как стрелочные или аналоговые мультиметры (АММ), так и цифровые (ЦММ).

1.3.1 Проверка резисторов. При определении состояния работающих резисторов, или новых для замены вышедших из строя, необходима их проверка. Постоянные резисторы проверяют внешним осмотром на отсутствие механических повреждений, целостность корпуса, его покрытия, прочность выводов (рисунок 1.1, а). По маркировке и размерам определяют номинальную величину сопротивления, допустимую мощность рассеяния и класс точности, а также соответствие параметров, указанных на корпусе, принципиальной электрической схеме. Омметром измеряют действительную величину сопротивления и определяют отклонение от номинала (рисунок 1.1, б). Целостность выводов проверяют измерением сопротивления резистора при их покачивании.

Обычно, мёртвые резисторы чёрные – перегретые! Но чёрные бывают и живыми, хотя их тоже стоит заменить. После нагрева их сопротивление могло измениться от номинального, что плохо повлияет на работу устройства! Вообще стоит прозвонить все резисторы, и если их сопротивление отличается от номинального, то лучше заменить. Заметьте, что отличие от номинала на $\pm 5\%$ считается допустимым.

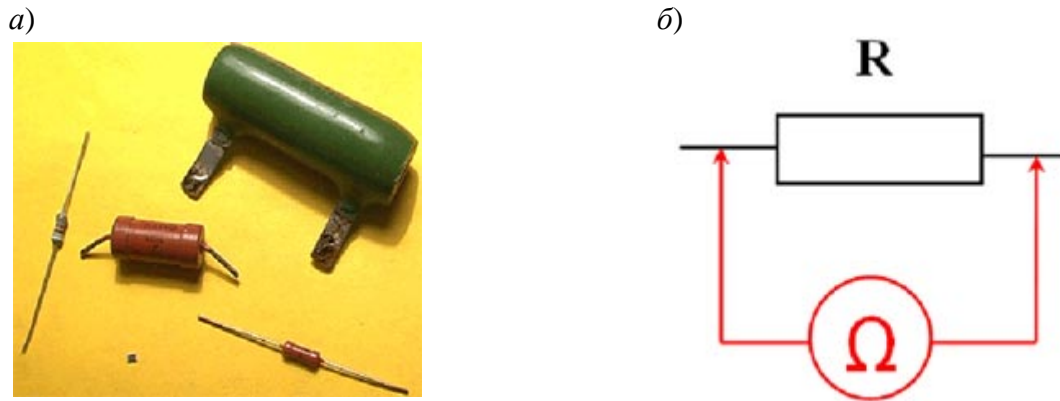


Рисунок 1.1 – Постоянные резисторы (а) и их проверка (б)

Переменные резисторы (рисунок 1.2) после внешнего осмотра проверяют на плавность изменения сопротивления путем его измерения при вращении оси, на соответствие закона изменения сопротивления резистора (линейное, логарифмическое, обратнологарифмическое) его типу, а также обращают внимание на сопротивление резистора при крайних положениях оси. Если при измерении сопротивления потенциометра при вращении его оси наблюдаются скачки сопротивления, это говорит о его неисправности и о необходимости замены. В работающем устройстве, например усилителе, это может проявляться в скачкообразном изменении громкости звука при его регулировке.

При проверке подстроечных и переменных резисторов сначала надо проверить величину сопротивления, замерив его между крайними (по схеме) выводами, а затем убедиться в надежности контакта между токопроводящим слоем и ползунком. Для этого надо подключить омметр к среднему выводу и поочередно к каждому из крайних выводов. При вращении оси резистора в крайние положения, изменение сопротивления переменного резистора группы «А» (линейная зависимость от угла поворота оси или положения движка) будет плавным, а резистора группы «Б» или «В» (логарифмическая зависимость) имеет нелинейный характер. Для переменных (подстроечных) резисторов характерны три неисправности: нарушения контакта движка с проводящим слоем; механический износ проводящего слоя с частичным нарушением контакта и изменением величины сопротивления резистора в большую сторону; выгорание проводящего слоя, как правило, у одного из крайних выводов. Некоторые переменные резисторы имеют сдвоенную конструкцию. В этом случае каждый резистор проверяется отдельно.

Фоторезисторы проверяются аналогично обычным резисторам, но для них будет два значения сопротивления. Одно до засветки – темновое сопротивление (указывается в справочниках), второе – при засветке любой лампой (оно будет в 10–150 раз меньше темнового сопротивления).



Рисунок 1.2 – Переменные резисторы и варианты их исполнения

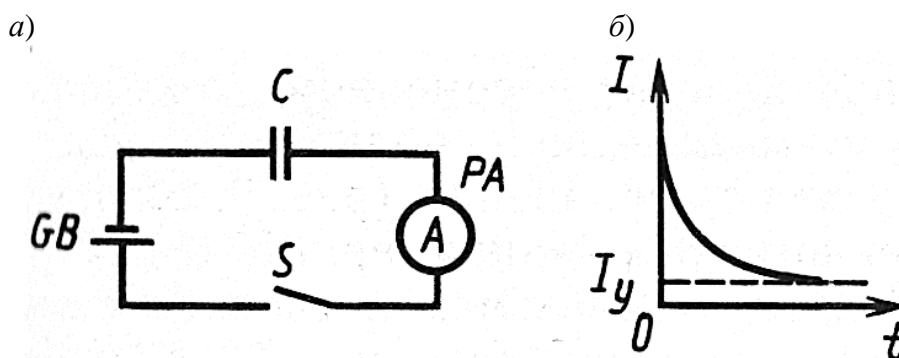
Резистор исправен, если нет механических повреждений, величина его сопротивления находится в допустимых пределах данного класса точности, а контакт ползунка с токопроводящим слоем постоянен и надежен.

1.3.2 Проверка конденсаторов. Простейший способ проверки исправности конденсатора – внешний осмотр, при котором обнаруживаются механические повреждения. Если при внешнем осмотре дефекты не замечены, проводят электрическую проверку. Она включает проверку на короткое замыкание, пробой, целостность выводов, а также проверку тока утечки (сопротивление изоляции) и измерение емкости.

Для проверки исправности конденсаторов собирают схему, показанную на рисунке 1.3, *а*, включением тумблера *S* стрелка амперметра *РА* (при отсутствии замыканий или других повреждений обкладок конденсатора) сначала резко отклонится в область больших токов, а затем плавно переместится в сторону нулевого деления, что соответствует времени заряда конденсатора. Графически это изображается кривой, называемой экспонентой (рисунок 1.3, *б*).

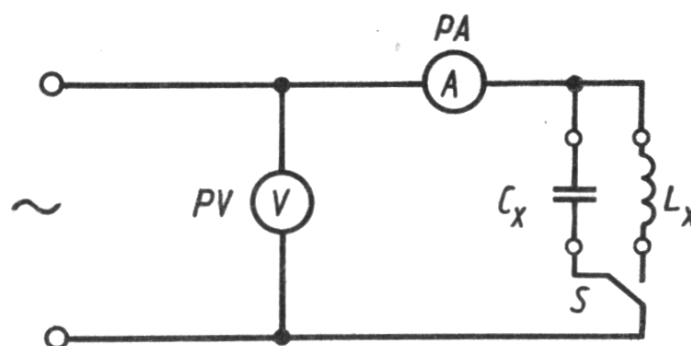
Емкость конденсаторов и индуктивность катушки измеряют при помощи измерителя *RLC* методом амперметра-вольтметра (рисунок 1.4), при этом пренебрегают активными потерями в конденсаторе и катушке индуктивности. Измеренные значения *U* и *I* подставляют в формулы

$$Lx = U/(2\pi f \cdot I); \quad Cx = I/(2\pi f \cdot U).$$



a – электрическая схема проверки; *б* – график изменения тока заряда конденсатора

Рисунок 1.3 – Проверка исправности конденсатора



C_x – емкость; L_x – индуктивность; S – переключатель

Рисунок 1.4 – Схема измерения емкости и индуктивности

При отсутствии прибора емкость можно проверить другими способами.

Конденсаторы большой емкости (1 мкФ и выше) на короткое замыкание проверяют омметром на максимальных пределах измерения, измеряя сопротивление между выводами и между выводами и корпусом, если корпус металлический. При этом от конденсатора отпаивают детали, если он в схеме и разряжают его. Прибор подготавливают для измерения больших сопротивлений, общий провод должен быть соединен с положительным выводом конденсатора, а измерительный – с корпусом.

Если емкость конденсатора больше 1 мкФ и он исправен, то после присоединения омметра конденсатор заряжается, и стрелка прибора быстро отклоняется в сторону нуля (причем отклонение зависит от емкости конденсатора, типа прибора и напряжения источника питания), потом стрелка медленно возвращается в положение «бесконечность».

При наличии утечки омметр показывает малое сопротивление – сотни и тысячи ом, – величина которого зависит от емкости и типа конденсатора. При пробое конденсатора его сопротивление будет около нуля. При проверке исправных конденсаторов емкостью меньше 1 мкФ стрелка прибора не отклоняется, потому что ток и время заряда конденсатора незначительны.

При проверке омметром нельзя установить пробой конденсатора, если он происходит при рабочем напряжении. В таком случае можно проверить конденсатор мегаомметром при напряжении прибора, не превышающем рабочее напряжение конденсатора.

Сопротивление изоляции конденсатора между выводами и каждым выводом и корпусом проверяют мегаомметром. При этом сопротивление изоляции бумажных конденсаторов должно составлять сотни и тысячи мегаом, остальных – десятки и сотни мегаом.

Прочность крепления выводов проверяется их покачиванием. Тем же проверкам подвергаются и новые конденсаторы, предназначенные для замены. При этом проверяется соответствие их параметров, указанных на корпусе, электрической схеме.

1.3.3 Проверка катушки индуктивности. Проверка исправности катушек индуктивности начинается с внешнего осмотра, в ходе которого необходимо убедиться в исправности каркаса, экрана, выводов; в правильности и надежности соединений всех деталей катушки; в отсутствии видимых обрывов проводов, замыканий, повреждения изоляции и покрытий. Особое внимание следует обращать на места обугливания изоляции, каркаса, почернение или оплавление заливки.

Электрическая проверка катушек индуктивности включает проверку на обрыв, поиск короткозамкнутых витков и определение износа изоляции обмотки. Проверка на обрыв выполняется омметром. Увеличение сопротивления означает обрыв или плохой контакт одной или нескольких жил литцендрата. Уменьшение сопротивления свидетельствует о межвитковом замыкании.

При коротком замыкании выводов сопротивление равно нулю. Для более точного представления о неисправности элемента необходимо измерить индуктивность (см. рисунок 1.4). В заключение рекомендуется проверить работоспособность катушки в исправном аппарате, подобном тому, для которого она предназначена.

Контрольные вопросы и задания

1 Какие виды неисправностей бывают при работе сварочных установок разного типа и их характерные признаки?

2 Какие причины возникновения основных неисправностей и способы их устранения в источниках питания?

3 Как проверить исправность резистора, конденсатора, катушки индуктивности?

2 Практическое занятие № 2. Разработка методики технического обслуживания сварочных трансформаторов

Цель работы: изучить причины возникновения основных неисправностей при работе сварочных трансформаторов и способы их устранения

2.1 Особенности ремонта сварочных трансформаторов

Сварочный трансформатор является самым простым и надёжным источником сварочного тока (по сравнению со сварочными выпрямителем или инвертором). Наиболее часто встречающиеся неисправности сварочных трансформаторов и методы их устранения сведены в таблицу 2.1.

Таблица 2.1 – Неисправности сварочных трансформаторов

Неисправность	Причина неисправностей	Метод устранения
Самопроизвольное отключение за счёт срабатывания электрозащиты при включении в питающую сеть	Короткое замыкание в высоковольтной или низковольтной цепях: между подводщими проводами и корпусом; проводов между собой; межвитковое замыкание в катушках; замыкание проводов (подводящих или катушек) на магнитопровод; электрический пробой конденсаторов; выход из строя других компонентов	Замена проводов и восстановление разрушенной изоляции; замена конденсаторов и других вышедших из строя деталей и узлов на исправные
Сильное гудение трансформатора, часто сопровождающееся перегревом	Длительная работа без технологических перерывов на остывание; неправильно выбран сварочный электрод (марка, излишне большой диаметр и т. п.); неправильно выбран режим сварки; ослабление крепежа узлов оборудования: шпилек, стягивающих «железо»; неисправности в креплении магнитопровода; нарушена регулировка механизма перемещения катушек; короткое замыкание сварочных кабелей; нарушена изоляция между листами магнитопровода	Проверка сопротивления изоляции и устранение всех дефектов. Подтяжка крепежа. Устранение нарушений в механизме перемещения катушек
Чрезмерный нагрев	Сварочный ток выше допустимого значения; применяются сварочные электроды, модель и диаметр которых не соответствуют данному виду сварки; работа происходит без достаточного количества технологических перерывов. Чрезмерный нагрев может привести к полному разрушению изоляции обмоток и необходимости капитального ремонта	Устранение дефекта заключается в неукоснительном соблюдении требований «Инструкции по эксплуатации сварочного трансформатора»

Окончание таблицы 2.1

Неисправность	Причина неисправностей	Метод устранения
Сильный нагрев контактов на клеммной колодке	Плохой электрический контакт приводит к большому «переходному сопротивлению». Через контакты протекает электрический ток, который создаёт выделение большого количества тепловой энергии. Это приводит к сильному нагреву соединения и подсоединенных к нему проводов. В итоге разрушается механическое соединение; сгорает изоляция на концах проводов; разрушается электрическое соединение	Перебрать и проверить состояние контактов; при необходимости зачистить их или заменить на исправные; обеспечить плотный зажим всех элементов
Низкое значение сварочного тока	Пониженное напряжение в питающей электросети. Неисправность регулятора величины сварочного тока	Если напряжение питания соответствует норме, проверить регулятор величины сварочного тока и устранить неисправность
Слишком высокое значение сварочного тока	Повышенное напряжение источника электропитания. Резкое увеличение возможно в случае аварии (обрыв «нулевого провода») на трансформаторной подстанции). Неисправность регулятора величины сварочного тока	При повышении напряжения в сети срочно отключить все потребители электроэнергии. При нормальном напряжении питания проверить регулятор величины сварочного тока
Плохая регулировка сварочного тока	Неисправности в механизмах регулирования сварочного тока: неисправность в механизме ходового винта регулятора тока; короткое замыкание между контактами на зажимах регулятора; ограничена подвижность катушек вторичной обмотки; замыкание в катушке дросселя	Снять кожух и осмотреть механизм регулирования тока: заменить катушку дросселя; проверить контакты на зажимах регулятора; отрегулировать механизм ходового винта
Внезапный обрыв сварочной дуги и невозможность зажечь ее снова	Нарушение изоляции обмотки высокого напряжения (первичной) и её замыкание на сварочную цепь; замыкание между сварочными проводами; ослабло соединение сварочных проводов с клеммами аппарата	При нарушении изоляции обмоток, последние следует перемотать; на сварочных проводах восстановить изоляцию или их заменить; восстановить соединение сварочных проводов с клеммами аппарата
Потребление большого тока из сети без нагрузки	Короткое замыкание витков обмоток трансформатора	Локальное восстановление изоляции или замена катушки

Прежде чем ремонтировать сварочный трансформатор, который «перестал варить», проверьте следующее:

- соответствуют ли выбранная полярность и величина сварочного тока обрабатываемому материалу и применяемому электроду (материал и диаметр);
- достаточно ли хороший контакт зажима сварочного кабеля со свариваемой деталью;
- нет ли превышения времени непрерывной работы сварочного аппарата или обрыва кабеля.

Зачастую устранение этих дефектов «оживит» ваш аппарат, и ремонт на этом будет закончен.

Если ничего из вышперечисленного не обнаружено, то необходимо определить проблему и заняться её устранением. Снимаем корпус оборудования и проводим внешний осмотр.

Часто вышедшие из строя узлы можно определить визуально: изменившая внешний вид контактная колодка, нарушение изоляции подводящих проводов, ослабленные контактные крепления и т. п.

Если отсутствует напряжение холостого хода на вторичной обмотке сварочного трансформатора, то необходима его перемотка.

Капитальный ремонт сварочного трансформатора представляет собой наибольший по объёму вид планового ремонта, при котором производится:

- разборка аппарата;
- замена всех изношенных узлов и деталей.

Замене подлежат:

- катушки первичной и вторичной обмоток;
- дроссель, конденсаторы и т. д.;
- все контактные узлы: зажимы, колодки и т. п.;
- подвижные узлы и механизмы.

После проведения капитального ремонта технические параметры сварочного трансформатора должны соответствовать его паспортным данным.

2.2 Перемотка сварочного трансформатора

Неисправности оборудования, для устранения которых потребуется перемотка катушек первичной и вторичной обмоток, указаны в таблице 2.1. Начинать ремонт следует с подготовки материалов:

- провод для первичной и вторичной обмоток (марку и количество можно узнать только после разборки сгоревшего аппарата);
- цапонлак или краска ПФ;
- оправку (брусок) для намотки вторичной обмотки (по размерам каркаса катушки), изготавливать его рекомендуется из клиньев. Иначе после намотки с цельного бруска снять будет очень проблематично. Размеры снимаются после разборки;
- лакоткань.

Разбираем трансформатор, разматываем обмотки и считаем витки и слои (обязательно записываем).

Рассчитываем длину провода по:

- длине «среднего витка» – это среднее арифметическое между максимальной длиной – витка наружного слоя и минимальной – внутреннего;
- количеству слоёв и витков.

Длина провода определяется как произведение длины «среднего витка», количества витков в слое и количества слоёв.

На несгоревшей части обмотки визуально определяем марку провода и, измерив диаметр, рассчитываем его сечение. Теперь мы знаем какого и сколько нам нужно провода.

Наматываем новые катушки: первичную обмотку из тонкого провода можно прямо на каркас, вторичную из провода большого сечения – на оправку. Предварительно наматываем один слой лакоткани. Витки наматываем плотно «один к одному», повторяя сгоревшую обмотку и строго придерживаясь количества витков.

Каждый слой обмотки тщательно промазываем цапонлаком и прокладываем слой лакоткани. После высыхания цапонлак будет предотвращать перемещение проводов, вызванное их расширением при нагревании (по обмоткам протекает большой электрический ток), и разрушение изоляции. В купе с лакотканью это предотвратит межвитковое короткое замыкание и необходимость повторного ремонта.

После намотки собираем катушки сварочного трансформатора и просушиваем их (в домашних условиях для этого можно использовать духовку). Температура и продолжительность зависит от применяемых материалов.

Производим окончательную сборку трансформатора. Тестером или омметром «прозваниваем» (проверяем целостность) обмоток. Первичная должна иметь электрическое сопротивление около 20 Ом, вторичная – 0 Ом, между обмотками – «бесконечность».

Проверяем работоспособность трансформатора путём измерения напряжения холостого хода – оно указано в «Паспорте сварочного аппарата». Обычно 50...80 В.

Первичную обмотку через электрический автомат включаем в электрическую сеть, и вольтметром переменного тока замеряем напряжение вторичной обмотки.

Если всё сделано правильно, то величина этого напряжения соответствует напряжению холостого хода, указанному в «Паспорте».

Устанавливаем сварочный трансформатор на своё место в сварочном аппарате и пробуем варить.

2.3 Проверка сварочных трансформаторов

По конструкции и технологии изготовления силовые сварочные трансформаторы, трансформаторы и дроссели НЧ весьма похожи. Все они состоят из обмоток, выполненных изолированным проводом, и сердечника. Проверку начинают с внешнего осмотра, в ходе которого находят и устраняют все видимые механические дефекты.

Сварочные трансформаторы серии ТДМ относятся к группе ИП с повышенным магнитным рассеянием и подвижными обмотками. Обладая высокими сварочными и энергетическими показателями, они нашли широкое применение в промышленности для ручной дуговой сварки. Однако из-за наличия подвижных частей при работе возникают вибрации от действия электромагнитных сил. Повышенные вибрации являются основной причиной выхода их из строя. Чаще всего при эксплуатации повреждаются изоляции обмоток трансформатора, что приводит к витковым замыканиям, сильным перегревам, повышенным силе тока холостого хода и гудению.

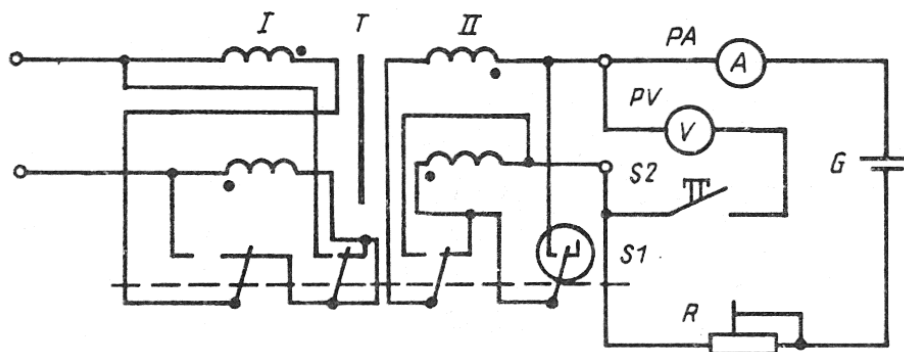
Проверка на короткое замыкание между обмотками, между обмотками и корпусом производится с помощью омметра. Прибор включают между выводами разных обмоток, а также между одним из выводов и корпусом. Также мегаомметром проверяется и сопротивление изоляции, которое должно быть не менее 100 МОм для герметизированных трансформаторов и не менее десятков мегаом для негерметизированных.

При поступлении трансформатора в текущий ремонт сначала выполняют все операции технического обслуживания: очищают от пыли и грязи, продувают сухим сжатым воздухом; осматривают для выявления механических повреждений; проверяют состояние электрических контактов (очищают от грязи, пыли, налетов и смазывают тугоплавкой смазкой); заменяют смазку на ходовом винте и поверхностях магнитопровода в местах скольжения плоских пружин подвижных обмоток; измеряют мегаомметром на 500 В сопротивление изоляции в первичных, вторичных цепях и с корпусом, отключая при этом от земли фильтр подавления радиопомех (сопротивление изоляции должно быть не ниже 2,5 МОм; если оно ниже, то обмотки просушивают при температуре не выше 100 °С). Затем зачищают и подтягивают контактные соединения, осматривают и очищают пускорегулирующую аппаратуру, ремонтируют электропроводки сварочной и питающей цепей, подтягивают болтовые соединения магнитопровода, крепления кожуха.

Самая сложная проверка на межвитковые замыкания. Существует несколько способов проверки трансформаторов.

1 Измерение омического сопротивления обмотки и сравнение результатов с паспортными данными. (Способ простой, но не слишком точный, особенно при малой величине омического сопротивления обмоток и небольшом количестве короткозамкнутых витков.) Сопротивление постоянному току обмоток трансформатора измеряют методами амперметра-вольтметра. Схема измерения методом амперметра-вольтметра приведена на рисунке 2.1. Данные показаний приборов подставляют в формулу $R = U/I$ и вычислением находят сопротивле-

ние обмотки при измеряемой температуре. Сила тока при измерениях не должна превышать 20 % номинального тока обмотки. Сопротивление должно соответствовать приведенному в таблице 2.2.



T – трансформатор; I и II – первичная и вторичная обмотки; S1 – переключатель; S2 – кнопка; R – подстроечный резистор; G – источник тока

Рисунок 2.1 – Схема измерения сопротивления постоянному току обмотки трансформатора

Таблица 2.2 – Сопротивление обмоток постоянному току

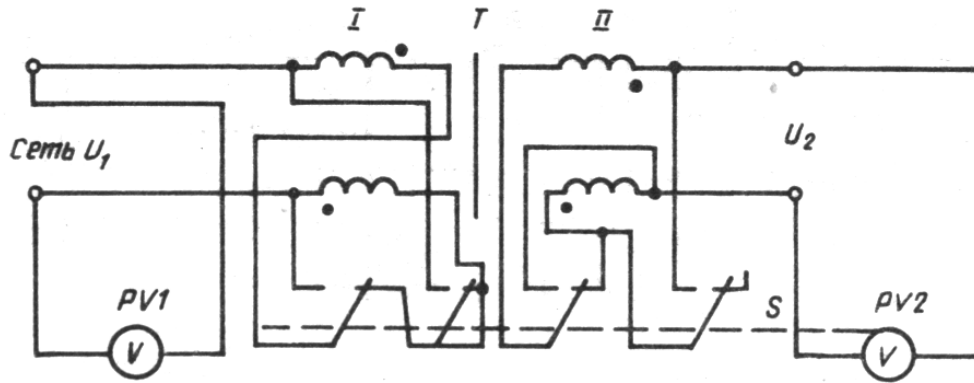
Тип трансформатора	Первичная обмотка				Вторичная обмотка	
	220 В		380 В		Число витков	Сопротивление, Ом
	Число витков	Сопротивление, Ом	Число витков	Сопротивление, Ом		
ТДМ-317	107	0,054	187	0,167	31	0,0030
ТДМ-401	90	0,032	154	0,094	26	0,0022
ТДМ-503	73	0,068	128	0,068	22	0,0016

2 Для проверки целостности обмоток трансформатора и правильности установки переключателя токов измеряют коэффициент трансформации на холостом ходу методом двух вольтметров $PV1$ и $PV2$ (рисунок 2.2) при всех положениях переключателя диапазонов токов. Результаты измерений должны соответствовать паспортным данным. При наличии межвитковых замыканий коэффициент трансформации будет меньше нормы.

3 Измерение индуктивности обмотки.

4 Измерение потребляемой мощности на холостом ходу. У силовых трансформаторов одним из признаков короткозамкнутых витков является чрезмерный нагрев обмотки.

Далее трансформатор готовят к приемосдаточным испытаниям. Его устанавливают в пункте питания и, проверив соответствие напряжения сети напряжению, указанному на заводской табличке трансформатора, подключают к рубильнику или автоматическому выключателю. Корпус трансформатора и клемму обратного провода заземляют (стол сварщика должен быть заземлен). Ко второй клемме трансформатора подсоединяют сварочный кабель.



I и II – первичная и вторичная обмотки; S – переключатель

Рисунок 2.2 – Схема измерения коэффициента трансформации

Испытывают трансформатор по схеме, приведенной на рисунке 2.3. Со стороны первичной обмотки сварочного трансформатора T мультиметр ОВЕН ИМС-Ф1 измеряет подводимое напряжения U_1 , ток I_1 , активную P_1 , реактивную Q_1 и полную S_1 мощности, коэффициент мощности $\cos\phi$. Со стороны вторичной обмотки трансформатора измеряют вторичное напряжение U_2 и ток нагрузки I_2 , создаваемый балластным реостатом R_H . Питание установки осуществляется от сети переменного тока (фазы A, B) через рубильник Q . Для измерения тока используются трансформаторы тока $TA1$ и $TA2$.

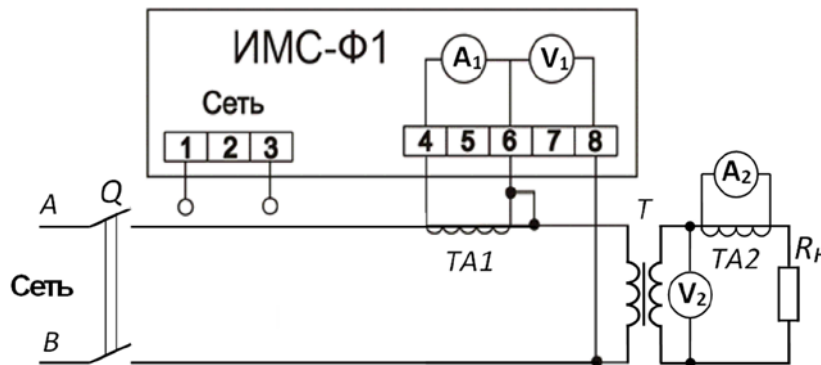


Рисунок 2.3 – Схема установки для испытания сварочного трансформатора

Признаками правильной настройки трансформатора при сварочных испытаниях являются легкое возбуждение сварочной дуги, устойчивое ее горение, хорошее формирование наплавленного валика металла.

Контрольные вопросы и задания

1 Какие виды неисправностей возникают при работе сварочных трансформаторов и методы их устранения?

2 В случае каких неисправностей и в какой последовательности осуществляется перемотка трансформаторов и дросселей?

3 Как осуществляется проверка сварочных трансформаторов, ремонт и приемосдаточные испытания?

3 Практическое занятие № 3. Разработка методики технического обслуживания и ремонта универсальных сварочных выпрямителей

Цель работы: изучить причины возникновения основных неисправностей при работе сварочных выпрямителей и способы их устранения

3.1 Техническое обслуживание сварочных выпрямителей

Универсальные сварочные выпрямители, имеющие тиристорные блоки, благодаря которым осуществляют переключения для работы с жесткими или падающими вольт-амперными характеристиками (ВАХ), находят широкое применение в сварочном производстве. Тиристорные сварочные выпрямители осуществляют функции выпрямления, и регулирования сварочного тока, и стабилизации режима дуговой сварки. Они дают возможность дистанционного регулирования и программного управления процессами сварки. Перечень неисправностей универсальных сварочных выпрямителей типа ВДУ-506 приведен в таблице 3.1.

Таблица 3.1 – Неисправности универсальных сварочных выпрямителей

Неисправность	Причина	Метод устранения
1 Выпрямитель автоматически отключается от сети	1 Пробит один или несколько тиристоров выпрямительного блока. 2 На жестких внешних характеристиках произошло короткое замыкание на выводах выпрямителя. 3 Вторичную обмотку трансформатора пробило на корпус	1 Отключить выпрямитель от сети. Отключить тиристоры от трансформатора. Проверить все тиристоры. 2 Внимательно осмотреть внутренние соединения, шинопроводы, выводы. Ликвидировать короткое замыкание. Проверить тиристоры. 3 Проверить наличие замыкания на корпус. Проверить сопротивление изоляции выпрямителя. Ликвидировать пробой

Окончание таблицы 3.1

Неисправность	Причина	Метод устранения
2 На выходе выпрямителя нет напряжения	1 Не работает вентилятор или воздух засасывается не со стороны лицевой панели. 2 Неисправно ветровое реле SQ8. 3 Нарушена цепь реле KV3. 4 Вышли из строя тиристоры. 5 Обрыв цепи обратной связи по току. 6 Неисправность в печатной плате A1, в результате чего отсутствует регулирование напряжения U_y	1 Проверить работу вентилятора и пусковой аппаратуры. При необходимости изменить направление вращения двигателя вентилятора. 2 Проверить работу ветрового реле и надежность замыкания его контактов. 3 Проверить наличие напряжения на катушке реле KV3 при включении выключателя SA5. 4 Проверить тиристоры. 5 Проверить цепь обратной связи по току. 6 Проверка работы элементов платы
3 Выпрямитель не обеспечивает жесткие внешние	Обрыв обратной связи по напряжению	Проверить цепь обратной связи по напряжению
4 Неустойчивая сварка на падающих и жестких внешних характеристиках	Не на все тиристоры подаются импульсы управления	1 Проверить наличие импульсов управления на управляющих электродах тиристоров VS1...VS6. 2 При отсутствии импульсов одного из каналов проследить всю последовательность его формирования внутри платы A2 от обмоток синхронизации трансформатора T3.3 до выхода с платы
5 Неустойчивая сварка на жестких внешних характеристиках	Разорвана цепь вспомогательной обмотки дросселя L2 сварочной цепи	Проверить цепи обмоток дросселя и исправность тиристоров VS7, VS8. Проверить напряжение на управляющих электродах тиристоров

Сварочный выпрямитель, поступивший в текущий ремонт, отключают от сети и размещают на ремонтной площадке. Затем выполняют работы технического обслуживания: очищают от пыли и грязи; продувают сухим сжатым воздухом и протирают снаружи и внутри чистой ветошью; осматривают с целью выявления механических повреждений и других дефектов; проверяют электрические контакты и соединения на клеммниках; измеряют сопротивление изоляции токоведущих частей (допускается не ниже 5 МОм); проверяют конденсаторы фильтра защиты от радиопомех; заменяют смазку в подшипниках электродвигателя вентилятора; очищают и осматривают контактные поверхности автоматического выключателя, магнитного пускателя и переключателя диапазона, проверяют исправность измерительных приборов, защитных RC-цепей.

Текущий ремонт силового трансформатора сварочного выпрямителя начинается с его осмотра для выявления механических повреждений. Затем измеряют мегаомметром на 500 В сопротивление изоляции в первичных, вторич-

ных цепях и с корпусом, отключая при этом от земли фильтр подавления радиопомех (сопротивление изоляции должно быть не ниже 2,5 МОм; если оно ниже, то обмотки просушивают при температуре не выше 100 °С). Чаще всего при эксплуатации повреждаются изоляции обмоток трансформатора, что приводит к витковым замыканиям, сильным перегревам, повышенной силе тока на холостом ходу и гудению. Незначительное повреждение изоляции обмоток не требует их демонтажа с магнитопровода, их восстанавливают без разборки. В случае значительного повреждения изоляции, требующего демонтажа обмоток, трансформатор отправляют в капитальный ремонт.

При осмотре автоматического выключателя все доступные места очищают от копоти и грязи чистой тряпкой, увлажненной бензином. Очищают пластины дугогасительной камеры от копоти и брызг металла. Проверяют провалы контактов на толщину их металлокерамического слоя; если она окажется менее 0,5 мм, выключатель заменяют. Контакты очищают хлопчатобумажной салфеткой, смоченной в бензине. Мегаомметром измеряют сопротивление изоляции, которое должно быть не ниже 1 МОм.

С целью выявления пригодности выключателя к эксплуатации проверяют соответствие уставок-расцепителей паспортным данным. При проверке электромагнитных расцепителей автоматический выключатель вручную включают, присоединив к одному из полюсов нагрузочный реостат (например, РБ-301). Реостатом, включенным последовательно с катушкой проверяемого электромагнитного элемента, и амперметром устанавливают такую силу испытательного тока (на 30 % ниже силы тока уставки), при которой выключатель не отключается. Затем силу испытательного тока повышают до отключения выключателя, при этом сила тока срабатывания не должна превышать номинальную силу тока уставок более чем на 30 %. После отключения автоматического выключателя силу испытательного тока снижают до нуля и в указанном порядке проверяют электромагнитные элементы других полюсов. Если автоматический выключатель соответствует заводской калибровке, то он годен к эксплуатации.

Магнитный пускатель, установленный в сварочном выпрямителе, осматривают, очищают от пыли и грязи. Проверяют работу втягивающих катушек пускателя: они должны надежно работать при напряжении не выше 85 % номинального и выключаться при снижении напряжения до 35...40 % номинального. Измеряют сопротивление изоляции пускателя мегаомметром напряжением 500 В, оно должно быть не ниже 1 МОм. Измеряют зазор между средними выступами якоря и магнитопроводом пускателя, он должен быть 0,15...0,20 мм.

Проводят наладку тепловых реле, встроенных в магнитный пускатель и предназначенных для защиты трансформатора от длительных перегрузок. Проверяют состояние нагревательных элементов и биметаллических пластин. Термoelement заменяют новым, если выгорел или деформировался термобиметалл, оборвались жгуты проводов в местах приварки. Измеряют сопротивление изоляции между входом и выходом каждого полюса при разомкнутых контактах, оно должно быть не менее 10 МОм. Проверяют время срабатывания реле при токе $I = 1,21I_N$, которое не должно превышать 20 мин.

Текущий ремонт сварочного выпрямителя выполняют без разборки. В случае необходимости его разбирают в такой последовательности: снимают переднюю и заднюю решетки с жалюзи; снимают рымболты, вывернуть винты, отделяют крышку и боковые листы кожуха; отвернув винты, снимают вилки разъемов и извлекают блок управления; демонтируют двигатель вентилятора с крыльчаткой; снимают блоки аппаратуры защиты и ошиновку выпрямителя; отделяют сглаживающий дроссель, уравнильный реактор, трансформатор, автоматический выключатель, пускатель и переключатель диапазона. Сборку ведут в обратной последовательности.

3.2 Проверка полупроводниковых приборов

Отказы сварочного оборудования нередко происходят из-за выхода из строя полупроводниковых приборов, проверку исправности которых осуществляют с помощью мультиметров, микро- и миллиамперметров, омметров и других устройств. В большинстве случаев наладки аппаратуры применяют способ оценки неисправности полупроводниковых приборов по принципу «годен – негоден».

Диоды проверяют с помощью пробника, подключаемого при прямой (рисунок 3.1, а) и обратной (рисунок 3.1, б) полярностях. Об исправности диода судят по изменению показаний прибора. Такой проверкой обнаруживают как обрыв, так и электрический пробой в диоде. При обрывах заменяют все диоды, а при пробоях только германиевые и кремниевые, так как селеновые диоды способны к самовосстановлению.



а – при прямой полярности; б – при обратной полярности

Рисунок 3.1 – Проверка полупроводниковых диодов

При тестировании диодов с помощью аналогового мультиметра (АММ) следует использовать нижние пределы измерений. При проверке исправного диода сопротивление в прямом направлении составит несколько сотен ом, в обратном – бесконечно большое сопротивление. Если диод неисправен, АММ покажет в обоих направлениях сопротивление, близкое к нулю, или разрыв при пробое диода.

Проверка диодов с помощью цифрового мультиметра (ЦММ) производится в режиме их тестирования. При этом, если диод исправен, на дисплее отображается напряжение на $p-n$ -переходе в прямом направлении или разрыв –

в обратном направлении. Величина напряжения на переходе в прямом направлении для кремниевых диодов составляет 0,5...0,8 В, для германиевых – 0,2...0,4 В. При проверке исправного диода с помощью ЦММ в режиме измерения сопротивления обычно наблюдается разрыв как в прямом, так и в обратном направлении из-за того, что напряжение на клеммах мультиметра недостаточно для того, чтобы переход открылся.

Диодный мост иногда нелегко протестировать из-за соединения с вторичной обмоткой трансформатора. В таком случае его необходимо предварительно демонтировать. При проверке диодных мостов надо присоединить один из измерительных щупов к отрицательному или положительному выходу моста и протестировать подключенные к этому выводу диоды. Для проведения полной проверки необходимо выполнить восемь тестов (по два на каждый диод). При этом полезно иметь под рукой эквивалентную схему, которая отражает внутреннее строение диодного моста.

Например, диодная сборка GBPC3508 из четырех диодов рассчитана на прямой ток $I_0 = 35\text{A}$, обратное напряжение $V_R = 800\text{V}$ (рисунок 3.2). Исправные диоды в прямом направлении проводят электрический ток, а в обратном – не проводят. Прямым считается направление, когда к катоду диода приложен минус (–), а к аноду плюс (+) испытательного напряжения.

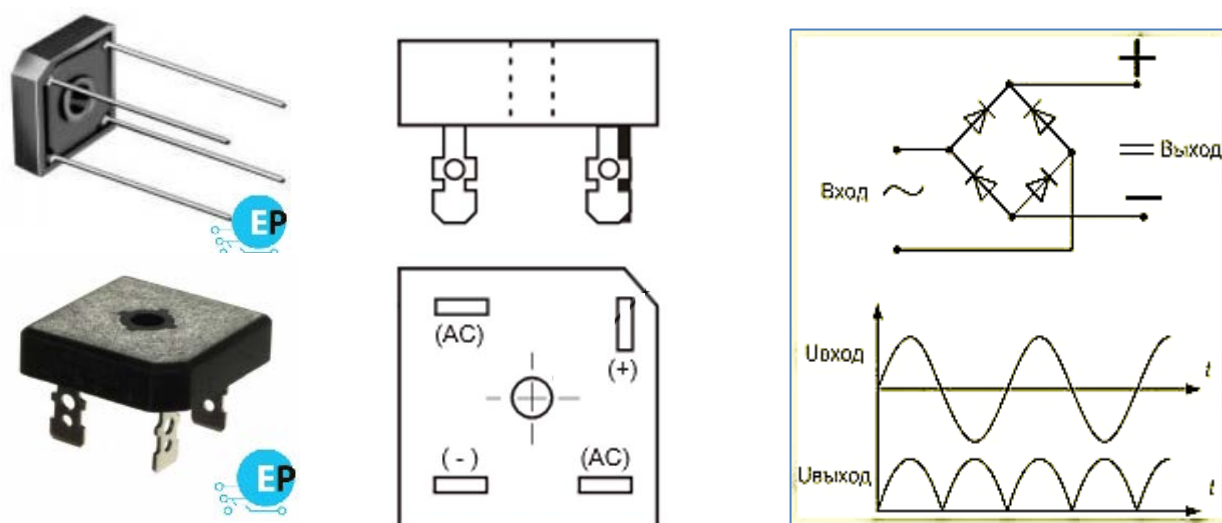


Рисунок 3.2 – Выпрямительный диодный мост GBPC3508W

Транзисторы тестируются аналогично тестированию диодов, т. к. саму структуру транзистора $p-n-p$ или $n-p-n$ можно при проверке представить как два диода с соединенными вместе либо выводами катода, либо анода, представляющими собой вывод базы транзистора (рисунок 3.3).

При тестировании с помощью ЦММ напряжение на переходе исправного транзистора в прямом направлении составит 0,45...0,9 В. Дополнительно следует проверять сопротивление (падение напряжения) между коллектором и эмиттером, которое для исправного транзистора должно быть определено как очень большое, за исключением описанных ниже особенностей.

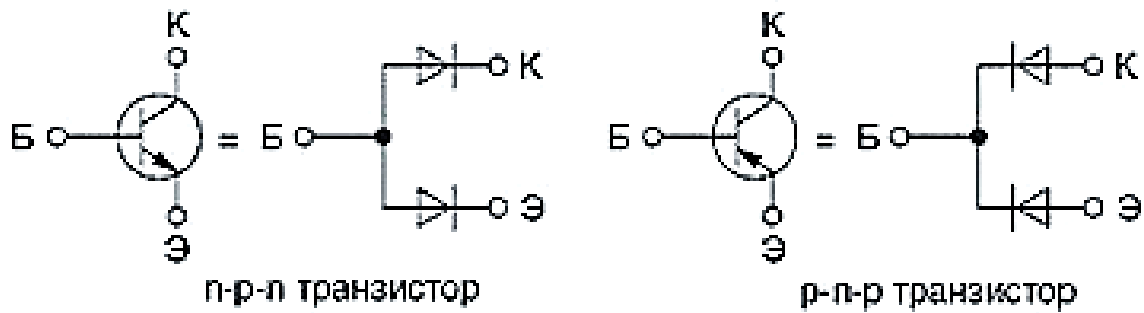


Рисунок 3.3 – Проверка исправности биполярных транзисторов

Одной из особенностей является наличие у некоторых типов мощных транзисторов встроенного демпферного диода, который включен между коллектором и эмиттером, а также резистора сопротивлением около 50 Ом между базой и эмиттером. Из-за этих дополнительных элементов нарушается обычная картина тестирования транзисторов. При проверке таких транзисторов следует сравнивать проверяемые параметры с такими же параметрами заведомо исправного однотипного транзистора. При проверке с помощью ЦММ транзисторов с резистором в цепи база–эмиттер напряжение на переходе база–эмиттер будет близким или равным 0 В.

Тиристоры в цеховых условиях проверяют простым устройством со световой индикацией (рисунок 3.4). Устройство состоит из батарейки для карманного фонарика *GB* (4,5 В), кнопки *SB* и сигнальной лампочки *HL*. Тиристор *VS* для проверки включают, как показано на рисунке 3.4. Если лампочка *HL* не загорается, значит тиристор *VS* не пробит. При кратковременном нажатии кнопки *SB* на управляющий электрод (УЭ) тиристора *VS* подается напряжение и лампочка загорается. Следовательно, тиристор работоспособен и обрывов нет.

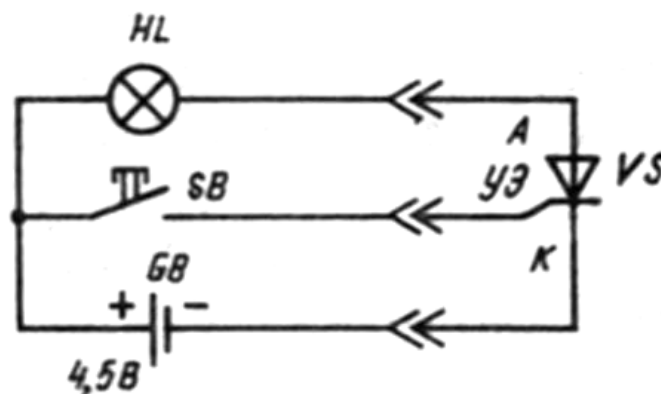


Рисунок 3.4 – Проверка работоспособности тиристоров

Контрольные вопросы и задания

1 Какие виды неисправностей возникают при работе универсальных сварочных выпрямителей и методы их устранения?

2 Какие работы технического обслуживания выполняют при текущем ремонте сварочных выпрямителей?

3 Как осуществляется проверка полупроводниковых приборов: диодов, диодных мостов, биполярных транзисторов, тиристоров?

4 Практическое занятие № 4. Разработка методики технического обслуживания и ремонта инверторных сварочных источников

Цель работы: изучить особенности технического обслуживания и ремонта сварочных аппаратов инверторного типа, основные неисправности аппаратов и способы их устранения

4.1 Особенности ремонта сварочных инверторов

Сварочный аппарат инверторного типа обладает рядом особенностей и преимуществ: высокой мощностью установки, мобильностью аппарата, простотой обслуживания, надежностью конструкции инвертора, экономным потреблением электрической энергии при выполнении сварочных работ.

Характерной особенностью инверторных устройств для сварки служит более сложная электротехническая схема по сравнению с трансформаторными или выпрямительными устройствами.

Ремонт инверторных сварочных аппаратов следует начинать с проверки следующих элементов:

- транзисторы;
- диодный мост;
- система охлаждения.

Перед ремонтом сварочного аппарата необходимо провести диагностику основных компонентов. Неисправные детали, например, транзисторы или диоды, иногда можно выявить визуально и заменить.

Большинство моделей инверторных аппаратов для сварки комплектуются инструкциями. Проводить обслуживание данных устройств проще по схемам, имеющимся в соответствующем разделе документации.

Непосредственно перед выполнением восстановления работоспособности инверторного оборудования для сварки следует ознакомиться с типовыми неисправностями и наиболее эффективными методами диагностики, представленными в таблице 4.1.

В большинстве случаев ремонт инверторных аппаратов следует производить по следующей методике.

- 1 Визуальный осмотр всех узлов инвертора.
- 2 Зачистка окислившихся контактов.
- 3 Изучение конструкции инвертора по технической документации.
- 4 Диагностика неисправности.

5 Замена нерабочих электронных компонентов.

6 Пробный запуск.

Все неисправности, при которых может потребоваться ремонт сварочных аппаратов, делятся на три вида:

- 1) возникшие из-за неправильного выбора режима сварки;
- 2) возникшие из-за нарушений в работе элементов электронной схемы;
- 3) возникшие из-за попадания пыли или посторонних предметов в корпус инверторного источника питания.

Таблица 4.1 – Неисправности инверторных сварочных аппаратов

Неисправность	Причина	Метод устранения
Нестабильное горение дуги или сильное разбрызгивание металла при сварке	Неправильно подобран сварочный ток. Сила тока должна соответствовать рекомендуемым значениям, указанным на пачке электродов или 25...40 А на 1 мм диаметра электрода	Установите силу тока, соответствующую диаметру электрода
Постоянное прилипание электрода при правильном выборе силы сварочного тока	Низкое напряжение питающей сети, напряжение должно соответствовать 220 В ±15 %	Нет
	Не зажаты кабельные вставки в панельных гнездах	Зажмите их поворотом по часовой стрелке
	Сечение провода питающей сети менее 2,5 мм ²	Используйте провод сечением не менее 2,5 мм ²
	Подгорание контактов в соединениях питающей сети	Устраните причину подгорания контактов
Сварки нет, хотя инвертор включен, индикатор сети горит	Чрезмерно длинный удлинитель – более 40 м	В данном случае лучше применять провод сечением не менее 4 мм ²
	Нет контакта или плохой контакт зажима «массы» и детали	Восстановите контакт
Отключение напряжения при сварке	Обрыв сварочных кабелей	Восстановите целостность сварочных кабелей
	Автоматический выключатель питающей сети неисправен или не соответствует номиналу по току (менее 25 А)	Поменяйте автоматический выключатель
Загорается индикатор перегрева при сварке	Превышен параметр «продолжительности нагрузки». Индикатор перегрева включается при нагреве свыше 80 °С	Прекратите сварку и дайте аппарату остыть до отключения индикатора

Перед тем как проверить сварочный аппарат на предмет неисправных радиодеталей, следует провести полную чистку от пыли и грязи. Засорение элементов охлаждения системы поддержания дуги может пагубно сказаться на работоспособности многих электронных компонентов.

Если при предварительной визуальной проверке не выявлены неисправности, то следует переходить к более глубокой диагностике.

Типичные причины выхода из строя инвертора обусловлены:

- попаданием жидкости внутрь корпуса инвертора, повлекшим за собой окисление токопроводящих дорожек и коррозию основных радиоэлементов;
- обилием пыли и грязи внутри корпуса, вследствие которых существенно ухудшилось охлаждение и произошел перегрев силовых микросхем;
- перегревом элементов инвертора из-за выбора неправильного режима работы по нагреву.

Неисправности и ремонт сварочных аппаратов в большинстве случаев связаны с поломкой силового блока, в состав которого входят следующие компоненты.

1 Первичный и вторичный диодные выпрямители (мосты) различной мощности. Первый мост способен выдерживать ток до 40 А и напряжение до 250 В. Второй диодный мост собран из более мощных элементов и способен поддерживать силу тока до 250 А при напряжении порядка 100 В. Возможные неисправности данных модулей связаны с выходом из строя диодов первичного или вторичного моста.

2 Инверторный преобразователь. Выход из строя силового транзистора инверторного преобразователя часто является причиной отказа работы сварочного аппарата. Ремонт инвертора можно произвести путем замены блока транзисторов на аналоги с такими же параметрами по току и напряжению.

3 Высокочастотный трансформатор. Как правило, трансформатор состоит из нескольких обмоток, расположенных на ферритовом сердечнике, повышающих силу тока до 250 А при понижении напряжении до 80 В.

Ремонт сварочного инверторного источника может понадобиться при возникновении следующих неисправностей.

1 Нестабильное горение дуги или сильное разбрызгивание материала электрода. Неисправность в большинстве случаев связана с неправильным выбором рабочего тока. В инструкции по эксплуатации сказано, что на 1 мм диаметра электрода должна приходиться сила тока от 20 до 40 А.

2 Прилипания электрода к свариваемому металлу. Такое поведение характерно для устройств, работающих при недостаточном напряжении. Подобные неисправности и способы их устранения четко описаны в сопроводительной документации. При прилипании электрода к свариваемому материалу не лишним будет замерить напряжение в электрической сети.

3 Отсутствие дуги при включении аппаратуры. Дефект зачастую связан с перегревом устройства или повреждением силовых кабелей в процессе длительной эксплуатации при повышенных температурах.

4 Аварийное отключение инвертора. Если в процессе проведения работ аппарат внезапно отключился, то наверняка сработала защита от короткого замыкания между проводами и корпусом. Ремонт устройства в случае возникновения подобного дефекта состоит в нахождении и замене поврежденных элементов силовой цепи инвертора.

5 Повышенное потребление электрического тока на холостом ходу. Типичная неисправность, возникающая вследствие замыкания витков в катушках трансформаторов. Восстановление работоспособности устройства после такой

неисправности состоит в полной перемотке катушек и наложении слоя дополнительной изоляции.

6 Отключение сварочного оборудования через определенный промежуток времени. Подобное поведение характерно при перегреве элементов инвертора.

7 Посторонние звуки при работе блока питания. Устранение дефекта заключается в затягивании болтов, стягивающих элементы магнитопровода. Помимо этого, неисправность может быть связана с дефектом в крепеже сердечника или замыканием между кабелями.

Выполняя ремонт сварочных аппаратов инверторного типа следует придерживаться определенной методики.

1 При возникновении неисправности, нужно немедленно отключить электрический прибор от сети, дать ему остыть и лишь после этого следует открывать металлический кожух.

2 Диагностику необходимо начинать с визуального осмотра электротехнических компонентов инвертора. Нередки случаи, когда ремонт инверторного сварочного аппарата заключается в простейшей замене поврежденных деталей или пропайке токопроводящих контактов. Визуально увеличившиеся конденсаторы или треснувшие транзисторы нужно заменять в первую очередь.

3 Если при визуальном осмотре не удалось определить причину неисправности сварочного аппарата, необходимо перейти к проверке параметров деталей при помощи мультиметра, вольтметра и осциллографа. Наиболее частые поломки силовых блоков связаны с нарушением работы транзисторов.

4 После замены электротехнических элементов стоит перейти к проверке печатных проводников, расположенных на плате инвертора. При обнаружении оторванных или поврежденных дорожек на печатной плате сварочного инструмента нужно немедленно устранить дефект путем запаивания перемычек или восстановления дорожек при помощи медной проволоки необходимого сечения.

5 По завершению работы с дорожками имеет смысл перейти к проверке разъемов. Если работа инверторного аппарата ухудшалась постепенно, то возможно есть плохой контакт в соединительных разъемах. В таком случае достаточно замерить все контакты при помощи мультиметра и зачистить разъемы.

6 Проверить работоспособность диодных мостов. Проводить диагностику данных элементов лучше в выпаянном виде. Если все ножки моста прозваниваются накоротко, то следует выполнить поиск неисправного диода и произвести его замену.

7 Последним этапом в ремонте инвертора служит проверка платы управления. Диагностика всех компонентов платы должна производиться при помощи высокочастотного осциллографа.

Большинство инверторных аппаратов поставляется в комплекте с сопроводительной документацией. В этих бумагах можно отыскать описание наиболее типичных неисправностей и методик ремонта. Поэтому при возникновении неисправностей следует внимательно изучить документацию и лишь потом приступать к ремонтным работам.

4.2 Проверка силовых транзисторов преобразователя

При внешнем осмотре транзисторов преобразователя необходимо убедиться в том, что они не имеют дефектов корпуса и выводов. Обычно в преобразователях современных инверторных сварочных источников используются MOSFET- или IGBT-транзисторы. Транзисторы MOSFET имеют внутренний паразитный диод подложки, подключенный катодом к стоку транзистора, а анодом – к истоку. Соответственно, этот диод прекрасно «прозванивается» между стоком и истоком транзистора. Однако исправность этого диода не гарантирует того, что транзистор также исправен. Например, у транзисторов MOSFET с пробитым затвором паразитные диоды обычно нормально «прозваниваются». Поэтому, чтобы гарантировать исправность транзисторов, их необходимо проверить, предварительно выпаяв из схемы.

В отличие от диодов и конденсаторов, MOSFET- и IGBT-транзисторы преобразователя требуют более сложного алгоритма проверки. Рассмотрим, для примера, алгоритм проверки IGBT-транзистора, который во многом справедлив и для MOSFET. Перед тем как приступить к проверке транзистора, необходимо воспользоваться справочником, чтобы определить его расположение выводов. Для примера, на рисунке 4.1 приведено типичное расположение выводов IGBT, расположенного в корпусе TO-247AC.

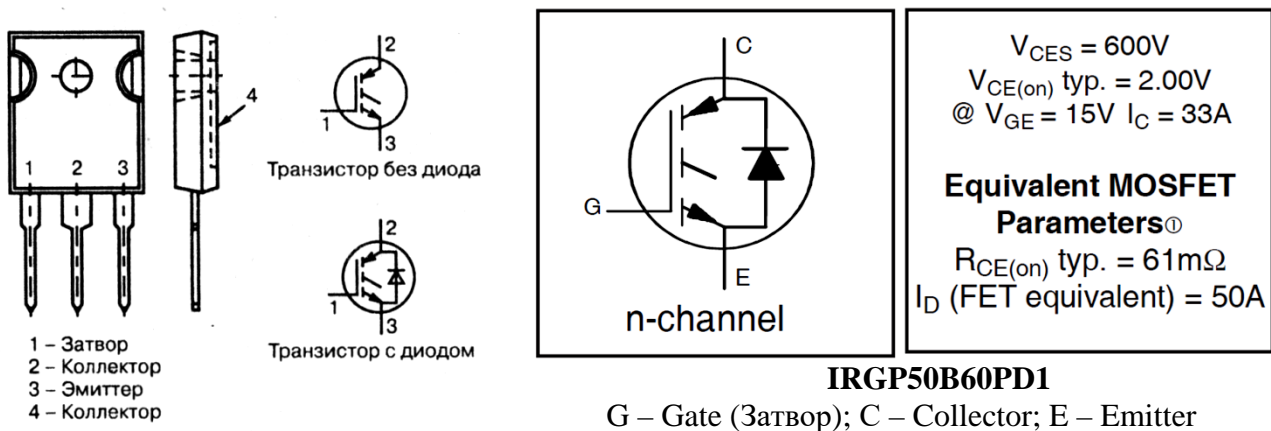


Рисунок 4.1 – Расположение выводов и характеристики IGBT-транзистора типа IRGP50B60PD1 в корпусе TO-247AC

Некоторые IGBT-транзисторы, например, транзистор IRGP50B60PD1 (см. рисунок 4.1), как и MOSFET-транзистор типа IRF520N (рисунок 4.2) имеют встроенный встречно-параллельный диод, подключенный катодом к коллектору транзистора, а анодом к эмиттеру. Если транзистор имеет такой диод, то последний должен соответствующим образом прозвониться между эмиттером и коллектором транзистора.

Порядок проверки IGBT и MOSFET.

Шаг 1. Необходимо убедиться в отсутствии коротких замыканий между затвором и эмиттером IGBT (затвором и истоком MOSFET), прозвонив сопротив-

ления между соответствующими выводами в обоих направлениях.

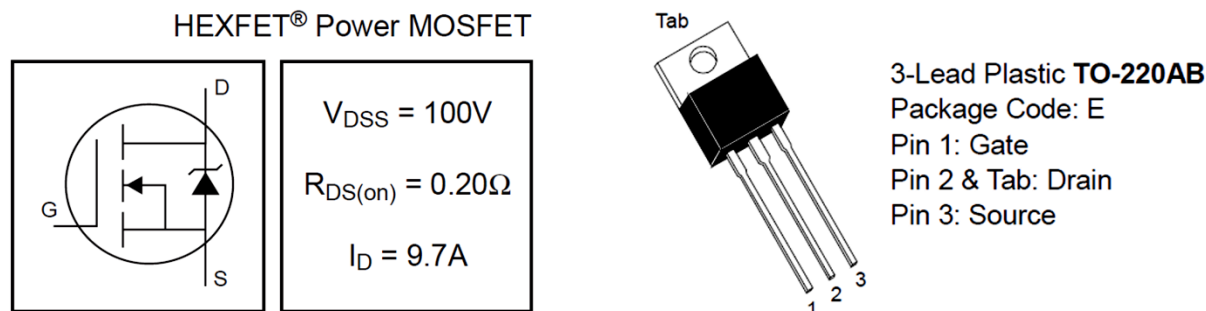


Рисунок 4.2 – Расположение выводов и характеристики MOSFET-транзистора типа IRF520N в корпусе TO-220AB

Шаг 2. Необходимо убедиться в отсутствии коротких замыканий между коллектором и эмиттером IGBT (исток и сток MOSFET), прозвонив сопротивления между соответствующими выводами в обоих направлениях. Перед этим необходимо перемычкой закоротить выводы затвора и эмиттера транзистора. Но лучше будет не закорачивать затвор и эмиттер транзистора, а просто зарядить входную емкость затвор–эмиттер отрицательным напряжением. Для этого кратковременно и одновременно прикасаемся щупом «СОМ» мультиметра к затвору, а щупом «V/Ω/f» – к эмиттеру.

Шаг 3. Убедимся в функциональности транзистора. Для этого необходимо зарядить входную емкость затвор–эмиттер положительным напряжением. Для этого кратковременно и одновременно прикасаемся щупом «V/Ω/f» мультиметра к затвору, а щупом «СОМ» – к эмиттеру. После этого проверяем состояние перехода коллектор–эмиттер транзистора, подключив щуп «V/Ω/f» мультиметра к коллектору, а щуп «СОМ» – к эмиттеру. На переходе коллектор–эмиттер должно быть падение напряжения величиной 0,5...1,5 В. Меньшее значение напряжения соответствует низковольтным транзисторам, а большее – высоковольтным. Величина падения напряжения должна быть стабильной в течение нескольких секунд, что говорит об отсутствии утечки входной емкости транзистора.

Иногда напряжения мультиметра может не хватить для того, чтобы полностью открыть IGBT-транзистор (характерно для высоковольтных IGBT). В этом случае входную емкость транзистора можно зарядить от источника постоянного напряжения величиной 9...15 В через резистор величиной 1...2 кОм.

Исправные транзисторы необходимо установить на место, предварительно очистив его от следов старой теплопроводной пасты. Затем наносится слой свежей теплопроводной пасты и транзистор прижимается к охладителю.

Контрольные вопросы и задания

1 Какие виды неисправностей возникают при работе инверторных сварочных источников и методы их устранения?

2 Опишите общую методику диагностики и ремонта сварочных аппаратов инверторного типа.

3 Как осуществляется проверка силовых транзисторов инверторного преобразователя?

5 Практическое занятие № 5. Вычисление потребляемой мощности сварочного инвертора

Цель работы: определение потребляемой мощности сварочного инвертора по паспортным данным.

5.1 Вычисление потребляемой мощности сварочного инвертора

Потребляемая мощность сварочного инвертора вычисляется по несложной формуле. Для понимания всех нюансов, связанных с работой сварочного аппарата, и аспектов вычисления его мощности тем, кто занимается сваркой, необходимо знать несколько моментов.

5.1.1 Типы сварочных инверторов. Аппараты инверторного типа делятся на три категории. Бытовые инверторы рассчитаны на небольшую продолжительность включения и работу от однофазной сети переменного тока 220 В. Это означает, что работать таким аппаратом на предельных мощностях можно лишь непродолжительное время – 20...30 мин, давая ему отдых, равный этому времени либо превышающий его на порядок. Полупрофессиональные аппараты позволяют увеличивать время работы до 5...8 ч без перерыва. Для полупрофессиональных инверторов время отдыха снижено благодаря особенностям конструкции. Профессиональные инверторы рассчитаны на потребление тока 220/380 В зачастую от трехфазной сети электрического тока.

Бытовые, полупрофессиональные и некоторые профессиональные сварочные агрегаты бывают рассчитаны на работу от сети 220 В. Однако следует помнить, что для бытовых электросетей ток максимальной нагрузки не может превышать 16 А. Потребляемая мощность розеток, штепсельных вилок и силовых автоматов не рассчитана на превышение этого порога.

Поэтому подключение инверторного сварочного аппарата с более высокими показателями либо спровоцирует срабатывание автоматов, либо вызовет выгорание контакта на стыке вилка–розетка, либо, что самое опасное, приведет к выгоранию электрической проводки. Это противоречит всем правилам техники безопасности. Лучше этого не допускать.

Самое главное свойство сварочного инвертора – это экономное потребление электроэнергии. Неважно, какова потребляемая мощность аппарата инверторного типа, она практически полностью расходуется на сварку. Отсюда можно сделать вывод, что коэффициент полезного действия инверторного агрегата очень высок, $\eta = 85... 95 \%$.

5.1.2 Расчет потребляемой мощности. Перед началом расчета потребляемой мощности сварочного инвертора нужно узнать следующее.

- 1 Диапазон входного напряжения.
- 2 Диапазон сварочного тока.
- 3 Напряжение сварочной дуги.
- 4 Коэффициент полезного действия сварочного аппарата.
- 5 Продолжительность включения.
- 6 Коэффициент мощности конкретной модели.

Диапазон сварочного тока нужен для того, чтобы знать при каких характеристиках сети электрического тока придется работать. Следует запомнить: просадка напряжения при подключении сварочного инвертора бытового типа составляет 5...10 % от общего номинала сети. Потому лучшие показатели мощности будут у таких инверторов, которые рассчитаны на напряжение питания от 150...170 и до 220...250 В.

Диапазон сварочного тока дает значения максимального и минимального уровня, мощность аппарата напрямую зависит от этих параметров. Для бытовых инверторов эти показатели в нижней границе разнятся от 10 до 50 А, а в верхней 100...160 А. Напряжение сварочной дуги колеблется для недорогих бытовых моделей от 20 до 30 В. Коэффициент полезного действия у инверторов с максимальным показателем выходного тока 160 А, как правило, редко превышает 85 %. Высокий КПД сварочного аппарата напрямую зависит от продолжительности включения ПВ%.

Максимальный сварочный ток задаётся производителем. От него зависит толщина металла, который можно сваривать. Под металл подбирается электрод. От величины тока зависит:

- стабильность горения электрода;
- прогрев металла;
- надёжность сварного соединения.

Установка сварочного тока производится регулятором на лицевой панели аппарата.

Рекомендуется устанавливать ток с запасом по следующим причинам:

- теряется часть мощности, при подключении удлинителя или переноски;
- необходима дополнительная нагрузка при резке металла;
- нельзя работать на критической нагрузке.

Продолжительность включения ПВ% – это характеристика, которая показывает, насколько качественный аппарат вы собираетесь использовать. Обычно это процентный показатель времени непрерывной работы инвертора относительно общего времени его использования. Показатель на уровне 50 % скажет о том, что при работе 2,5 мин аппарат должен отдыхать 2,5 мин. Чем ниже показатель, тем дольше должны отдыхать цепи и тем быстрее сработает автоматическое реле отключения при перегреве.

Напротив, высокий процент покажет, что аппарат можно использовать достаточно долго, прерываясь лишь на замену электродов и проверку сварочного шва.

Продолжительность включения вычисляется путем деления времени непрерывной работы на сумму времени непрерывной работы и времени паузы до

следующего включения аппарата. Результат умножается на 100. Например, аппарат исправно работал 3 мин, пока не сработала защита от перегрева, затем он находился в покое 2 мин, после чего вновь был готов к работе:

$$\text{ПВ}\% = 3 \text{ мин} / (2 \text{ мин} + 3 \text{ мин}) \cdot 100 = 60 \%$$

Продолжительность включения для бытовых или полупрофессиональных сварочных аппаратов инверторного типа редко превышает порог 60...70 %.

Все нужные для вычисления значения легко можно найти в технической документации для данного устройства, на сайте производителя либо на кожухе самого сварочного аппарата.

Представим, что для примера мы имеем сварочный аппарат, питающийся от сети переменного тока 160...220 В, имеющий максимальное значение сварочного тока 160 А при максимальном напряжении сварочной дуги в 23 В. КПД этой модели инвертора $\eta = 0,89$, а показатель ПВ (продолжительность включения) составляет 60 %.

Теперь вычисляем максимальную потребляемую мощность инвертора с приведенными выше параметрами. Для этого сначала умножаем максимальное значение выходной силы тока на максимальное выходное напряжение. Получившийся результат разделим на значение КПД аппарата:

$$P = 160 \text{ А} \cdot 23 \text{ В} / 0,89 = 4135 \text{ Вт.}$$

Мощность $P = 4135 \text{ Вт}$ аппарат потребляет непосредственно при сварке. Средняя мощность вычисляется путем умножения значения максимальной мощности на показатель продолжительности включения:

$$P_{CP} = 4135 \text{ Вт} \cdot 0,6 = 2481 \text{ Вт.}$$

Средняя мощность инвертора P_{CP} является наиболее актуальным показателем, потому что сварка обычно прерывается. Случаются паузы, когда сварщику требуется сменить электрод или подготовить детали к последующей обработке. Нередко сварочные работы можно провести на более низком показателе силы тока, в этом случае снизится и общая мощность, потребляемая инвертором. Подставляем в первую формулу значения, которые можно выставить на консоли сварочного агрегата и находим нужные параметры мощности.

Контрольные вопросы и задания

1 На какие типы делятся сварочные инверторы и по каким признакам они различаются?

2 Какие параметры сварочного аппарата надо знать перед началом расчета потребляемой мощности?

3 Опишите порядок расчета максимальной и средней потребляемой мощности инвертора с учетом продолжительности включения.

6 Практическое занятие № 6. Разработка методики технического обслуживания и ремонта сварочных полуавтоматов

Цель работы: изучить условия технического обслуживания сварочных полуавтоматов, характерные неисправности в работе сварочных полуавтоматов, вероятные причины их возникновения и способы устранения.

6.1 Особенности технического обслуживания, ремонта и наладки сварочных полуавтоматов

В сварочный полуавтомат входят: механизм подачи электродной проволоки; кассета для проволоки; блок управления; горелка со шлангом; сварочные кабели и источник питания. При сварке в защитном газе полуавтомат снабжают редуктором и аппаратурой для регулирования и измерения расхода газа; подогревателем газа (при сварке в CO_2) и шлангом для его подачи.

Для подвода сварочного тока к электродной проволоке служат токоподводящие наконечники различных конструкций. Качество электрического контакта определяет контактное давление, которое зависит главным образом от жесткости электродной проволоки, ее диаметра и изогнутости мундштука. Проволока, изгибаясь в мундштуке, прижимается к стенке наконечника за счет своих пружинящих свойств.

Электрический контакт электродной проволоки с наконечником играет важную роль в устойчивости процесса сварки. Плохой контакт приводит даже к привариванию электродной проволоки к наконечнику и аварийному прекращению сварки. При наладочных работах устанавливают новый наконечник.

Горелки снабжают шлангами для направления электродной проволоки при ее подаче. Длину шлангов устанавливают 3 м, хотя существуют шланги длиной 5 м. При сварке проволокой из мягких сплавов (например, алюминиевых) шланги изготавливают длиной 1,5...2,0 м. Для проталкивания или протягивания электродной проволоки через шланг подающий механизм (в зависимости от системы) развивает тяговое усилие 100...200 Н. При образовании подающим шлангом петли это усилие возрастает до 1,5 раза. Внутреннее загрязнение канала шланга во много раз повышает тяговое усилие на подающий механизм, вплоть до прекращения подачи электродной проволоки. При этом нагрузка на электропривод резко возрастает и может вывести его из строя.

Технологические возможности полуавтомата определяет механизм подачи электродной проволоки, т. к. от его конструкции зависят вид и диаметр применяемой электродной проволоки, способ и скорость ее подачи, а также характер регулирования. По способу подачи электродной проволоки существуют системы толкающего, тянущего и тянуще-толкающего типов. Каждая из этих систем имеет как положительные, так и отрицательные стороны.

Более широкое распространение получила система толкающего типа, обеспечивающая наименьшую массу горелки, что является наиболее важной характеристикой для сварщика. К недостаткам этой системы можно отнести из-

гибы проволоки внутри канала шланга, возникающие при ее подаче, что ограничивает длину шланга и повышает тяговые усилия.

6.2 Диагностика и возможные неисправности

Возможные основные неисправности при работе сварочных полуавтоматов и способы их устранения приведены в таблице 6.1.

Таблица 6.1 – Неисправности полуавтоматов и методы их устранения

Неисправность	Причина	Метод устранения
1 Неравномерная подача электродной проволоки при нормально работающем двигателе	1 Слабый зажим электродной проволоки в механизме подачи. 2 Чрезмерный износ подающих роликов. 3 Засорился канал для подачи электродной проволоки. 4 Много крутых перегибов горелки	1 Отрегулировать давление прижимной обоймы. 2 Поменять ролики местами или сменить комплект подающих роликов. 3 Заменить направляющий канал. 4 Расположить горелку так, чтобы перегибы были плавными
2 Обрывы дуги при нормально работающем двигателе подачи электродной проволоки	1 См. п. 1. 2 Повышенное напряжения сварки при недостаточной скорости подачи электродной проволоки	1 См. п. 1. 2 Уменьшить напряжение сварки, увеличить скорость подачи электродной проволоки
3 «Примерзание» электродной проволоки (толчки в горелке)	Пониженное напряжение сварки	Увеличить напряжение сварки
4 При нажатии на гашетку горелки отсутствует сварка	1 Отсутствует питание схемы управления. 2 Нарушение контакта в разъемных соединениях вследствие ослабления фиксации вставок в колодках разъемов	1 Обеспечить питание цепей Управления. 2 Завернуть гайки фиксации разъемов
5 Нет истечения газа из сопла горелки при открытом редукторе	1 Отверстие редуктора забито льдом. 2 Не работает газовый клапан. 3 Сопло забито брызгами металла	1 Отогреть редуктор и включить подогреватель. 2 Проверить работу клапана. 3 Очистить сопло от брызг металла

Владельцу и пользователю сварочного полуавтомата должны быть известны основные составные части этого агрегата. Их нужно знать для того, чтобы уметь устранять самые элементарные поломки аппарата, например, заменить перегоревший предохранитель в плате управления. А не зная, где находится электронный блок, нельзя найти и предохранитель. Не стоит, конечно, везти из-за такой мелочи аппарат в сервис. Сварщику необходимо знать не только

устройство горелки, но также принцип работы и расположение остальных компонентов сварочного аппарата.

Перечислим наиболее часто встречающиеся поломки полуавтоматов, которые происходят либо в механической части конструкции аппаратов, либо в электронной.

Нередко бывает, что сразу нельзя понять, что происходит со сварочным аппаратом и где начать искать причину. Например, он не включается вообще или включается, но не варит, а если варит, то дуга нестабильная. В таких случаях возможными причинами могут стать плохие контакты, причём как в соединениях подачи электричества к аппарату, так и в электрических устройствах в самом агрегате.

Возможна ситуация, при которой происходит внезапное отключение сварочного аппарата во время работы. Одной из вероятных причин такой неприятности является срабатывание защиты от короткого замыкания в электрических цепях сварочного оборудования.

Ещё одной частой неисправностью сварочных полуавтоматов является перегрев. Причины здесь кроются либо в некачественных контактах, либо в настройках недопустимо высокой силы тока для сварки, либо в изношенных деталях.

Отсутствие дуги в некоторых случаях также является результатом плохих контактов в кабелях и месте присоединения к свариваемой детали. Случаются проблемы с подачей присадочной проволоки: подача запаздывает или возникает сильное трение в канале подачи. Это может происходить при ослаблении прижимного механизма или нарушения его регулировки.

Все перечисленные выше неисправности в большинстве случаев нетрудно исправить самостоятельно, не прибегая к помощи специалистов.

Самостоятельным ремонтом электронной платы системы управления и электрической схемы сварочного аппарата, не имея каких-либо основательных знаний в области электротехники и электроники, заниматься не рекомендуется ввиду сложности этих составляющих компонентов.

Но всё же знание того, каким образом производится диагностика электронной части агрегата с целью выявления неисправностей, будет полезно пользователю.

Проверку электроники рекомендуют производить по определенному алгоритму. Причём делать это нужно после того, как та или иная поломка не устранилась в результате проведённых диагностических и профилактических мероприятий в механической части агрегата.

1 В первую очередь проверяются все предохранители, имеющиеся в системе.

2 Демонтируется плата управления, визуально оценивается работоспособность деталей на ней (пайка, целостность, внешний вид и другие признаки).

3 Если визуальный осмотр не дал результатов, следует проверить исправность деталей платы тестером, выпаивая каждую из них по очереди. После проверки исправная электронная деталь устанавливается на место, а тестирование продолжается далее.

В заключение можно заменить подозрительные элементы схемы и поменять термостойкое покрытие радиаторов охлаждения полупроводников.

Только хорошо отлаженное сварочное оборудование способно стабильно работать без серьёзных поломок. Стоит отметить, что часто одни и те же неисправности со сварочным полуавтоматом могут возникнуть как по механическим, так и по электронным причинам. Именно поэтому диагностирование неисправностей и выявление их причин иногда может затянуться. Причём сам ремонт обычно занимает совсем немного времени.

Прежде чем начинать диагностику и ремонт сварочных полуавтоматов, следует позаботиться о мерах безопасности, необходимых при работе с электрооборудованием. Кроме этого, необходимо подготовить инструменты для работы, в том числе аппаратуру для тестирования электронных деталей и расходный материал, например, изоляционную ленту, термопасту, имеющиеся запасные части и детали.

Как уже упоминалось ранее, сначала следует заняться мероприятиями по диагностике и устранению возможных причин неисправностей в механической части оборудования. Для этого осматривается сварочный аппарат, очищаются и подтягиваются все контакты, болтовые и винтовые соединения, восстанавливается изоляция. **Нужно понимать, что большинство проблем возникает из-за ослабленных и загрязнённых контактов в электрических соединениях.** В этом кроются и перегревы оборудования, и нестабильная дуга или полное её отсутствие, и повышенное гудение аппарата.

К перегреву сварочного агрегата зачастую приводят нарушения его эксплуатации: превышение допустимых значений сварочного тока и времени непрерывной работы. В результате этого быстро изнашиваются детали. Изношенные части оборудования следует своевременно заменить, а величину сварочного тока отрегулировать согласно инструкции.

Проблемы с механизмом подачи проволоки решаются в соответствии с причинами. Если стёрся канал или же он слишком узкий, то его полностью меняют на новый. Это выполняют так: новым каналом просто выталкивают неисправный. Выходит, что одновременно производится и демонтаж старого канала, и монтаж новой линии подачи проволоки. Только нужно подобрать подходящий канал (и по длине, и по диаметру), который внутри должен быть гладким.

Если неисправен натяжной механизм или стёрлись ролики, выполняется регулировка натяжения и замена роликов.

Электронная плата управления очищается от пыли и загрязнений, неисправные детали заменяются на запасные. При коротких замыканиях в катушках, кабеле, проводах, трансформаторе следует принять меры по изолированию оголённых участков обмоток (или полной замене неисправных элементов), кабельных жил и проводов.

6.3 Периодичность технического обслуживания

Чтобы избежать многих поломок сварочного полуавтомата, ему необходим надлежащий уход и правильная эксплуатация. Аппарат нередко работает в тяжёлых условиях (повышенная влажность помещения, запылённость или задымлённость рабочей зоны, низкая или, наоборот, высокая температура воздуха, продолжительные сварочные работы с короткими паузами и т. д.). Всё это приводит к уменьшению сроков безотказной работы аппарата.

Для обеспечения бесперебойной и длительной работы полуавтоматов, а также для своевременного устранения мелких неисправностей при их эксплуатации, необходимо проводить ежедневное техническое обслуживание. Перед началом работы следует:

- проверить состояние наконечника мундштука и газового сопла, при загрязнении очистить от брызг и нагара, восстановить надёжный контакт;
- проверить место крепления мундштука к шланговому кабелю;
- проверить крепление сварочной горелки к шланговому кабелю;
- проверить состояние контактов реле и контактов в местах подключения проводов, при необходимости их зачистить;
- осмотреть изоляцию соединительных проводов, при необходимости восстановить изоляцию;
- опробовать работу полуавтомата пробными включениями пусковой кнопки;
- в полуавтоматах для сварки в защитном газе проверить все соединения газоподводящей сети, которые должны быть плотными и не пропускать газ.

Специалисты и производители сварочного оборудования рекомендуют оптимальные сроки проведения профилактических мероприятий с аппаратами, нацеленные на предупреждение наиболее распространённых неисправностей. Необходимо не реже одного раза в месяц производить технический осмотр всего оборудования, включая в это мероприятие не только выявление очевидных (или возможных) неисправностей или нарушений с оборудованием, но и следующие работы:

- проверить состояние подающего ролика, при износе заменить;
- проверить уровень смазки в редукторе подающего механизма и долить в случае необходимости;
- очистить от накопившейся грязи канал, по которому подается электродная проволока;
- проверить состояние коллектора и щеток электродвигателя механизма подачи, неисправности устранить;
- очистить и подтянуть клеммные колодки, контакты, винты и зажимы;
- заменить подгоревшую изоляцию проводов и кабелей;
- обдуть сжатым воздухом внутренние и внешние устройства с целью удаления пыли и других сухих загрязнений;
- очистить нейтральным растворителем электронную плату управления;
- проверить правильность работы вентилятора и охладителей.

Раз в год рекомендуется промыть и смазать зубчатые колеса и подшипники редуктора подающего механизма.

Кроме того, один раз в год агрегат следует полностью разобрать, тщательно очистить от любых загрязнений, произвести полную диагностику деталей с заменой ненадёжных или подозрительных элементов, а также очистить двигатель вентилятора и смазать его подшипники.

Проверка сопротивления изоляции электрических цепей между собой, а также между электрической цепью и корпусом, проводится измерением в соответствии с паспортом или инструкции по эксплуатации, но не менее одного раза в 3 года. В случае отсутствия указаний в эксплуатационной документации проверку необходимо проводить для полуавтоматов дуговой сварки по ГОСТ 18130. Перечень основных проверок полуавтоматов представлен в таблице 6.2.

Таблица 6.2 – Перечень основных проверок полуавтоматов для сварки

Проверяемый параметр	Метод или средство проверки
1 Стабильность и точность поддержания скорости подачи проволоки	Визуально, секундомер
2 Герметичность газовых и водяных магистралей	Визуально с подачей воздуха (воды) установленного давления
3 Наличие газа до зажигания дуги и запаздывание выключения подачи газа после окончания сварки	Визуально
4 Проверка управления режимом сварки с блока управления и/или дистанционного пульта	Визуально. Стрелочные индикаторы сварочного тока, напряжения на дуге, скорости сварки и подачи проволоки

Самой эффективной профилактической мерой будет являться выполнение всех предписанных производителем правил эксплуатации, ухода и хранения сварочного аппарата.

Контрольные вопросы и задания

1 Назовите основные неисправности, возникающие при работе сварочных полуавтоматов и методы их устранения.

2 Какие операции необходимо проводить ежедневно перед началом работы сварочных полуавтоматов?

3 Назовите технические работы со сварочными полуавтоматами, которые выполняют не реже одного раза в месяц, раз в год, раз в 3 года.

4 Перечислите основные проверяемые параметры и средства проверки сварочных полуавтоматов.

7 Практическое занятие № 7. Разработка методики технического обслуживания и ремонта сварочных автоматов для сварки под флюсом

Цель работы: изучить характерные неисправности в работе сварочных автоматов, вероятные причины их возникновения, особенности ремонта и наладки, виды технического обслуживания и их периодичность.

7.1 Особенности ремонта и наладки сварочных автоматов

Сварочный автомат состоит из следующих основных частей: сварочного инструмента; механизма подачи электродного материала; механизма перемещения вдоль линии сварки; механизмов колебательных, настроечных и корректировочных; устройств для размещения и транспортирования электродного материала; аппаратуры для подачи флюса или защитного газа; систем автоматического управления; источника питания и средств защиты и сигнализации.

Мундштуки для сварки плавящимся электродом под флюсом снабжены наконечниками для подвода тока к электроду. При износе наконечника нарушается электрический контакт с электродом, что влияет на устойчивость процесса сварки, кроме того, электрод теряет направленность в движении, все это сразу сказывается на качестве формирования шва. Срок службы наконечников обычно не превышает 8 ч. Электродная проволока в мундштук поступает из правильного механизма, состоящего из нескольких (от трех до пяти) правильных роликов. Правильный механизм увеличивает усилие проталкивания электродной проволоки до 300 Н (~30 кгс).

Механизмы подачи электродных проволок автомата имеют большую мощность, чем у полуавтомата. Высокой надежностью обладают механизмы подачи электродных проволок с нерегулируемыми электроприводами с асинхронными электродвигателями. Однако большинство сварочных автоматов обладают плавным регулированием скорости подачи электродной проволоки за счет применений электродвигателей постоянного тока независимого возбуждения и тиристорных регуляторов.

Большое влияние на работу подающего механизма оказывает роликовое устройство, состоящее из одной или двух пар подающих роликов, прижатых упругим элементом к электродной проволоке. От усилия прижатия, диаметра роликов, формы контактирующей поверхности зависит устойчивая работа механизма подачи и работоспособность его электропривода. С целью повышения коэффициента сцепления подающего ролика с электродной проволокой его рабочую поверхность выполняют с насечками и т. д.

При износе подающих роликов возникают явления пробуксовок и неравномерной подачи электродной проволоки, нарушающие режим сварки. Стойкость подающих роликов зависит от применяемых марок электродных проволок, скорости их подачи, жесткости прижимной пружины, конструкции самих роликов и т. д. и колеблется от одной до четырех смен.

Самоходные сварочные автоматы снабжены механизмами перемещения вдоль линии шва, смонтированными в отдельном корпусе, служащем основанием для крепления остальных его частей. Эти механизмы обеспечены колесным ходом. По расположению колес их делят на два типа: велосипедного и кареточного. Велосипедные тележки имеют два опорных колеса и поддерживающий ролик, размещенный над ними. Кареточные тележки собраны на трех или четырех колесах, оси которых расположены в горизонтальной плоскости.

Легкие сварочные автоматы маршевые перемещения осуществляют с помощью ручного привода, включаемого муфтой. Привод рабочих перемещений механизированный. Он обеспечивает требуемые скорости сварки (12...240 м/ч). Его регулирование может быть плавным, ступенчатым и плавно-ступенчатым.

В тяжелых автоматах применяют электроприводы тележек с двумя электродвигателями: первый – плавно регулируемый постоянного тока обеспечивает рабочие скорости сварки; второй – более мощный асинхронный нерегулируемый для маршевой скорости (300...900 м/ч). Переключения электропривода с одного электродвигателя на другой осуществляют магнитные муфты.

Перед началом сварки требуются настроечные и вспомогательные перемещения аппарата, электрода, штанги, наклона мундштука и т. д. Во время сварки выполняют корректировочные перемещения, которые сохраняют заданную траекторию движения электрода вдоль шва. Механизмы для этих перемещений представляют собой колебатели, суппорты, работающие как от ручного, так и от механизированного приводов.

Широкое применение в сварке и наплавке нашли различные механизмы колебаний электрода поперек оси шва. Одни из них основаны на преобразовании вращательного движения электродвигателя в возвратно-поступательное или колебательное с использованием кривошипно-ползунных, кулисных или кулачковых механизмов. Другие – осуществляют колебания за счет реверсов электродвигателя. Каждая из этих систем имеет свои положительные и отрицательные стороны. Первая – устойчива в работе и долговечна в эксплуатации, но лишена возможности корректировки на ходу и регулирования скорости в различных точках амплитуды колебаний. Вторая – обладает большей гибкостью в изменении скорости колебаний в любой точке траектории, способна к программному управлению всем циклом колебаний, но имеет крупный недостаток – тяжелый режим работы электродвигателя, приводящий к преждевременному выходу его из строя.

От легкости вращения кассеты при подаче электродной проволоки в зону дуги и правильности ее намотки зависит тяговое усилие в подающем механизме, что влияет на процесс сварки.

Флюсовые аппараты служат для подачи флюса в зону сварки и уборки расплавленной ее части, шлаковой корки.

Установки для автоматической дуговой сварки плавящимися электродами снабжаются устройствами для автоматического управления определенными операциями цикла сварки. Блоки управления различной степени сложности управляют сварочными процессами: от управления скоростью сварки до программирования и поиска шва.

Средства защиты (предохранители, автоматы, РС-цепи) проверяют и настраивают при наладке. Средства сигнализации – это в основном сигнальные лампы; реже применяют звуковую сигнализацию. Средства техники безопасности сварочных автоматов защищают обслуживающий персонал от поражения электрическим током, светового излучения дуги, выделяемых газов, аэрозолей и механических травм.

7.2 Ремонт и наладка сварочного автомата А1401

Самоходный универсальный сварочный автомат А1401 предназначен для дуговой сварки под флюсом на переменном токе низкоуглеродистых, среднеуглеродистых и легированных сталей электродными проволоками диаметром 2...5 мм. Комплектуется источником питания типа ТДФЖ-1002. Автомат смонтирован на тележке, перемещающейся вдоль линии шва. Тележка имеет две скорости перемещения: маршевую (950 м/ч) и рабочую (12...120 м/ч). Привод маршевой скорости состоит из асинхронного электродвигателя и червячной пары. Для его работы электромагнитную муфту выключают. Рабочие перемещения тележки со скоростями сварки осуществляются от электропривода, состоящего из электродвигателя постоянного тока и многоступенчатого редуктора. Для работы этого привода электромагнитную муфту включают. На тележке установлены конечные выключатели.

Механизм подъема, служащий для регулирования положения мундштука перед сваркой, снабжен асинхронным электродвигателем и редуктором. Вертикальные перемещения ограничивают два микропереключателя. Скорость вертикального движения 0,43 м/мин при максимальном пути 250 мм.

Механизм подачи электродной проволоки содержит электропривод, состоящий из электродвигателя постоянного тока и редуктора. Редуктор состоит из червячной и двух цилиндрических пар, одна из которых является перекидной и обеспечивает два диапазона скоростей подачи (13...133 и 53...532 м/ч).

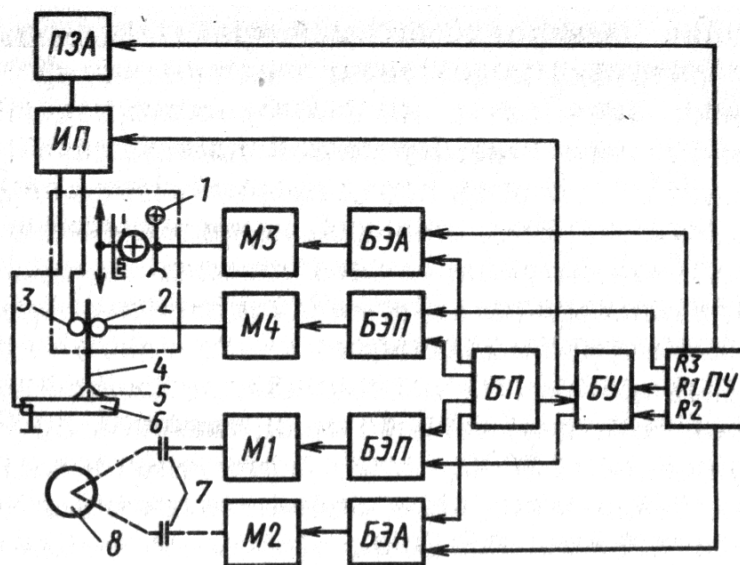
Правильный механизм – четырехроликковый. Электродную проволоку подают два подающих ролика: ведущий и прижимной. Сварочный ток подводится к электродной проволоке через прижимной ролик. Мундштук снабжен концентрической воронкой для ссыпания флюса в зону дуги.

Автомат обеспечен световым указателем положения электрода, который крепится к ссыпному патрубку и действует на принципе фокусировки луча света на поверхности изделия, совмещенного в вертикальной плоскости с положением электрода перед сваркой. При сварке под флюсом электрод не виден, а сварщик контролирует его положение по сфокусированному на изделии лучу света, движущемуся впереди электрода.

Питание автомата осуществляется от трехфазной сети переменного тока частотой 50 Гц, напряжением 380 В. Схему управления и электродвигатели защищают автоматические выключатели.

Электрическая схема управления выполнена на унифицированных блоках, размещенных в шкафу управления: блок питания цепей управления (БП); блоки управления электроприводов с плавным регулированием электродвигателей

постоянного тока (БЭП); блоки управления электроприводов с асинхронными электродвигателями (БЭА) и блок управления (БУ). Аппаратура управления и контроля смонтирована в пульте управления (ПУ), который размещен непосредственно на автомате. На рисунке 7.1 приведена функциональная схема автомата, показывающая действие блоков в процессах настройки и сварки.



1 – механизм подъема; 2 – подающий ролик; 3 – прижимной ролик; 4 – электродная проволока; 5 – сварочная дуга; 6 – изделие; 7 – электромагнитная муфта; 8 – ведущее колесо тележки; М1 – электродвигатель постоянного тока рабочего перемещения тележки; М2 – асинхронный электродвигатель маршевой скорости тележки; М3 – асинхронный электродвигатель привода штанги; М4 – электродвигатель постоянного тока подающего механизма; БЭА – блок управления электроприводом с асинхронным электродвигателем; БЭП – блок управления электроприводом с плавным регулированием электродвигателя постоянного тока; БП – блок питания цепей управления; БУ – блок управления; ПУ – пульт управления

Рисунок 7.1 – Функциональная схема сварочного автомата А1401

Управление всеми механизмами автомата и процессом сварки осуществляют с пульта управления ПУ. Вылет электрода устанавливают вертикальным перемещением головки механизмом подъема 1 включением от ПУ БЭА–М3 (асинхронный электродвигатель привода штанги). Силу тока дуги регулируют с ПУ резистором R1 через БУ–ИП. Резистором R2, установленным на ПУ, плавно регулируют скорость движения тележки через БУ–БЭП–М1 (электродвигатель постоянного тока). Резистором R3 устанавливают заданную скорость подачи электродной проволоки через БЭП–М4 (электродвигатель постоянного тока). Кнопками управления с ПУ включают маршевую скорость тележки через БЭА–М2 (асинхронный электродвигатель) и пускозащитную аппаратуру ПЗА для подключения ИП.

Текущий ремонт автомата начинают с выполнения работ по техническому обслуживанию: очищают автомат от грязи и пыли, аппаратный шкаф управле-

ния продувают сухим сжатым воздухом; проверяют внешнее состояние изоляции проводов и состояние роликов (правильных, контактных, подающих); зачищают мундштук и воронку от брызг металла и пыли; проверяют соединения водоохлаждающей сети; зачищают контакты в разъемах сварочного кабеля; проверяют контакты в цепях управления и исправность заземления; подтягивают болтовые соединения; измеряют мегаомметром сопротивление изоляции, оно должно быть не менее 1 МОм для цепей, связанных с питающей сетью.

Затем заменяют смазку в редукторах механизмов подачи, подъема и в картерах тележки маршевой и рабочей скоростей. Тщательно очищают и тонким слоем смазки смазывают ходовые рейки, направляющие поверхности штанг и винта суппорта. Проверяют монтаж внутренних и внешних соединений, укладку проводов, кабелей, надежность подключений их на клеммниках, состояния выводов аппаратов и всей маркировки согласно паспорту. Обнаруженные дефекты устраняют, маркировку обновляют.

Проводят внешний осмотр релейно-контакторной аппаратуры: автоматических выключателей, магнитных пускателей, реле и предохранителей. Проверяют работу механической части, состояние контактов, дугогасящих камер, изоляции и измеряют ее сопротивление, которое должно быть не менее 1 МОм. У предохранителей проверяют правильность выбора номинального тока плавкой вставки.

Электрические машины подвергают внешнему осмотру, при котором контролируют заполнение подшипников смазкой и отсутствие ее течи; отсутствие во внутренних частях машины посторонних предметов (для этого пространство просвечивают, осматривают и продувают сухим сжатым воздухом); целостность изоляции и соединений, видимых частей обмоток и выводов; состояние коллектора со щеткодержателями и щетками; исправность электромагнитной муфты, надежность болтовых креплений. Измеряют сопротивление изоляции обмоток роторов, которое должно быть (при температуре 10...30 °С) не ниже 0,5 МОм.

Убедившись в исправности заземляющих устройств, приступают к проверке релейно-контакторной аппаратуры, автомата под напряжением (при обесточенных силовых цепях).

Завершают наладку автомата опробованием работы механизмов вхолостую и испытанием их под нагрузкой.

7.3 Виды технического обслуживания сварочных автоматов и их периодичность

При эксплуатации сварочных автоматов для обеспечения их бесперебойной и длительной работы, а также для своевременного устранения мелких неисправностей необходимо проводить контрольно-профилактические работы.

Ежедневно перед началом работы следует:

– проверить контактные поверхности токоподводящих роликов или мундштуков (при износе роликов с одной стороны их нужно повернуть на некото-

рый угол до восстановления контакта в новом положении, в случае большого износа – заменить);

- проверить затяжку всех болтовых соединений автомата (особенно токоведущих) и, если необходимо, подтянуть их;

- проверить контактные соединения проводов;

- проверить изоляцию сварочных проводов и цепи управления;

- в случае повреждения изоляцию восстановить;

- опробовать работы кнопок пульта управления.

Не реже одного раза в месяц необходимо:

- проверить и подтянуть крепления всех узлов автомата;

- проверить, не появились ли люфты в корректировочных механизмах, и устранить их с помощью компенсаторов;

- осмотреть рабочие поверхности подающих и прижимных роликов механизма подачи электродной проволоки; при значительном износе, нарушающем бесперебойную подачу электродной проволоки, заменить ролики новыми;

- проверить изоляцию электрических аппаратов и всех токоведущих частей, а также подающих и прижимных роликов.

Не реже одного раза в три месяца необходимо:

- произвести профилактический осмотр электрической схемы автомата (при этом необходимо удалить пыль с элементов схемы и монтажных проводов, обратить внимание на затяжку гаек и болтов);

- замерить якорный ток электродвигателей ходовой тележки и подающего механизма (он не должен превышать номинального значения)

Контрольные вопросы и задания

1 Опишите особенности ремонта и наладки сварочных автоматов.

2 Опишите порядок ремонта и наладки сварочного автомата А1401.

3 Периодичность технического обслуживания сварочных автоматов.

8 Практическое занятие № 8. Разработка циклов планово-предупредительных ремонтов для выбранного оборудования

Цель работы: изучить систему технического обслуживания и планово-предупредительного ремонта (ППР) на предприятии.

8.1 Система технического обслуживания и ППР

Система технического обслуживания и планово-предупредительного ремонта (ППР) разработана для обеспечения бесперебойной и длительной работы электросварочного оборудования. С учетом действия этой системы завод-изготовитель дает гарантии отдельных показателей надежности. Так, наработка

на отказ для разных типов источников составляет не менее 1000...4000 ч при доверительной вероятности 0,8. Ресурс работы источников до капитального ремонта устанавливается на уровне 13...20 тыс. ч. Средний срок службы до списания составляет для трансформаторов и выпрямителей – 5–8 лет.

Систему ППР сварочного оборудования возглавляет на предприятии энергетик или механик. В его подчинении находятся электромонтеры-наладчики, которые осуществляют пуск и обслуживание источников, а также периодические осмотры (через 1–2 месяца) и мелкий текущий (Т) ремонт. Обычно наладчик обслуживает 10...20 однотипных постов сварки.

Плановые средний (С) и капитальный (К) ремонты выполняются электро-ремонтным участком с определенной периодичностью. Так, для источников общепромышленного назначения рекомендуется следующая последовательность плановых ремонтов: пуск (К)-Т-С-Т-С-Т-С-Т-К. При этом период между ремонтами установлен в 3 месяца, так что межремонтный цикл от одного капитального ремонта до другого составляет 2–3 года в зависимости от сменности эксплуатации источников. До списания экономично выполнять не более 1...3 капитальных ремонтов. Внеплановый ремонт источника назначают при выявлении его неработоспособного состояния, в частности в результате аварии.

Процедуры обслуживания и ремонта обычно указываются в технической инструкции на источник. Ежедневное обслуживание источника выполняется сварщиком перед началом работы. Он осматривает источник для выявления внешних повреждений, проверяет наличие заземления, крепление сварочных кабелей и герметичность газовых и водяных коммуникаций.

Периодическое обслуживание выполняется наладчиком. Один раз в месяц источник очищают от пыли струей воздуха и чистой ветошью, зачищают от нагара контакты, измеряют сопротивление изоляции. Раз в три месяца проверяют аппаратуру управления и входные фильтры. Каждые шесть месяцев меняют смазку в подшипниках, смазывают ходовые винты и другие трущиеся части, подтягивают болтовые соединения, проверяют состояние проводов, пайки и изоляции. Текущий ремонт, как правило, выполняется наладчиком прямо на посту сварки без полной разборки, но с отключением от сети. При этом устраняются неисправности путем замены или восстановления отдельных частей, что и обеспечивает работоспособность источника до более серьезного ремонта. Следовательно, работоспособным может быть и не полностью исправный источник (например, при неработающем амперметре). Трудоемкость текущего ремонта для трансформаторов составляет около 15 ч.

Средний ремонт выполняется, как правило, на ремонтном участке, при этом ресурс источника восстанавливается частично путем замены или восстановления только некоторых его частей.

Капитальный ремонт может выполняться на ремонтном участке или на специализированном ремонтном предприятии. При этом добиваются исправности источника с полным восстановлением его ресурса. Для этого приходится заменять и восстанавливать любые части источника, в том числе базовые, такие как обмотка, вентильный блок, блок управления. Средняя трудоемкость капитального ремонта для трансформаторов составляет около 50 ч.

Контрольные вопросы и задания

- 1 Какие основные виды работ выполняются при техническом обслуживании?
- 2 Как организована система технического обслуживания и планово-предупредительного ремонта для обеспечения бесперебойной и длительной работы сварочного оборудования на предприятии ?
- 3 Какие виды ремонта проводят на предприятии для обеспечения бесперебойной и длительной работы сварочного оборудования ?
- 4 Как производится капитальный ремонт сварочного оборудования?

Список литературы

- 1 **Милютин, В. С.** Источники питания для сварки / В. С. Милютин, М. П. Шалимов, С. М. Шанчуров. – Москва: Айрис-пресс, 2007. – 384 с.
- 2 **Милютин, В. С.** Источники питания и оборудование для электрической сварки плавлением: учебник / В. С. Милютин, Р. Ф. Катаев. – Москва: Академия, 2013. – 368 с.
- 3 **Володин, В. Я.** Как отремонтировать сварочные аппараты своими руками? / В. Я. Володин. – Санкт-Петербург: Наука и техника, 2011. – 304 с.
- 4 **Закс, М. И.** Сварочные выпрямители / М. И. Закс, Б. А. Каганский. – Ленинград: Энергоатомиздат, 1986. – 136 с.
- 5 **Резницкий, А. М.** Ремонт и наладка электросварочного оборудования / А. М. Резницкий, В. С. Коцюбинский. – Москва: Машиностроение, 1991. – 256 с.
- 6 **Александров, А. Г.** Эксплуатация сварочного оборудования. Справочник рабочего / А. Г. Александров, И. И. Заруба, И. В. Пиньковский. – Киев: Будивэльнык, 1990. – 224 с.