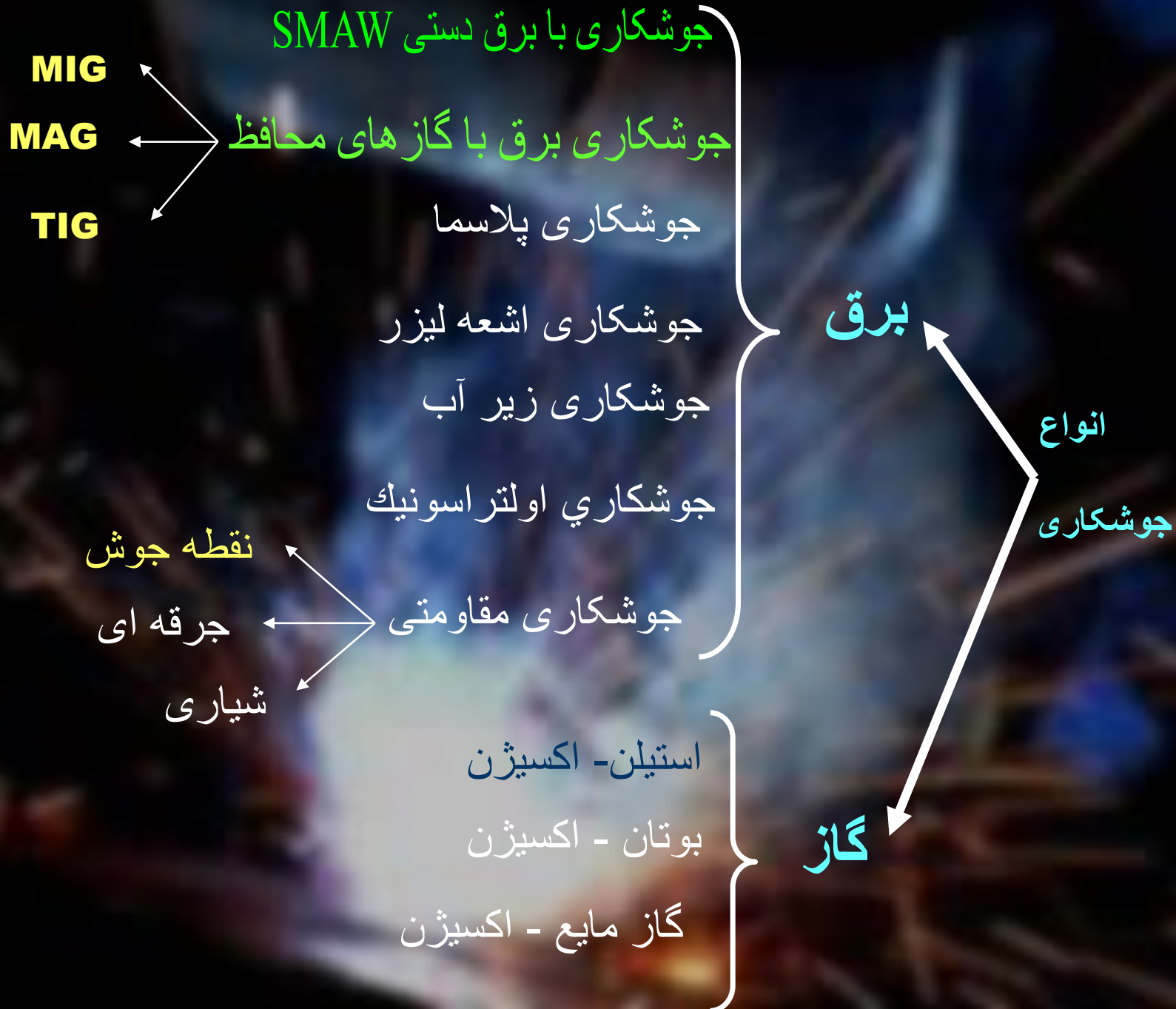


جوشکاری



تجهيزات لازم جوشکاری برق:

کابل زمین یا کابل برگشت



دستگاه جوش



کابل الکتروود



انبر الکتروود گیر



برس و چکش جوشکاری



الکتروود

شناسایی الکترودها:

MICA CUPPER E6010

قدرت کششی (پوند بر اینچ مربع)

E برق
G گاز
نوع جوشکاری **E6010**

ویژگی های خاص از قبیل
جریان برق، قطب، سایر
خواص روپوش

۱- همه وضعیتها

۲- سپری و تخت

۳- فقط تخت

وضعیت جوشکاری

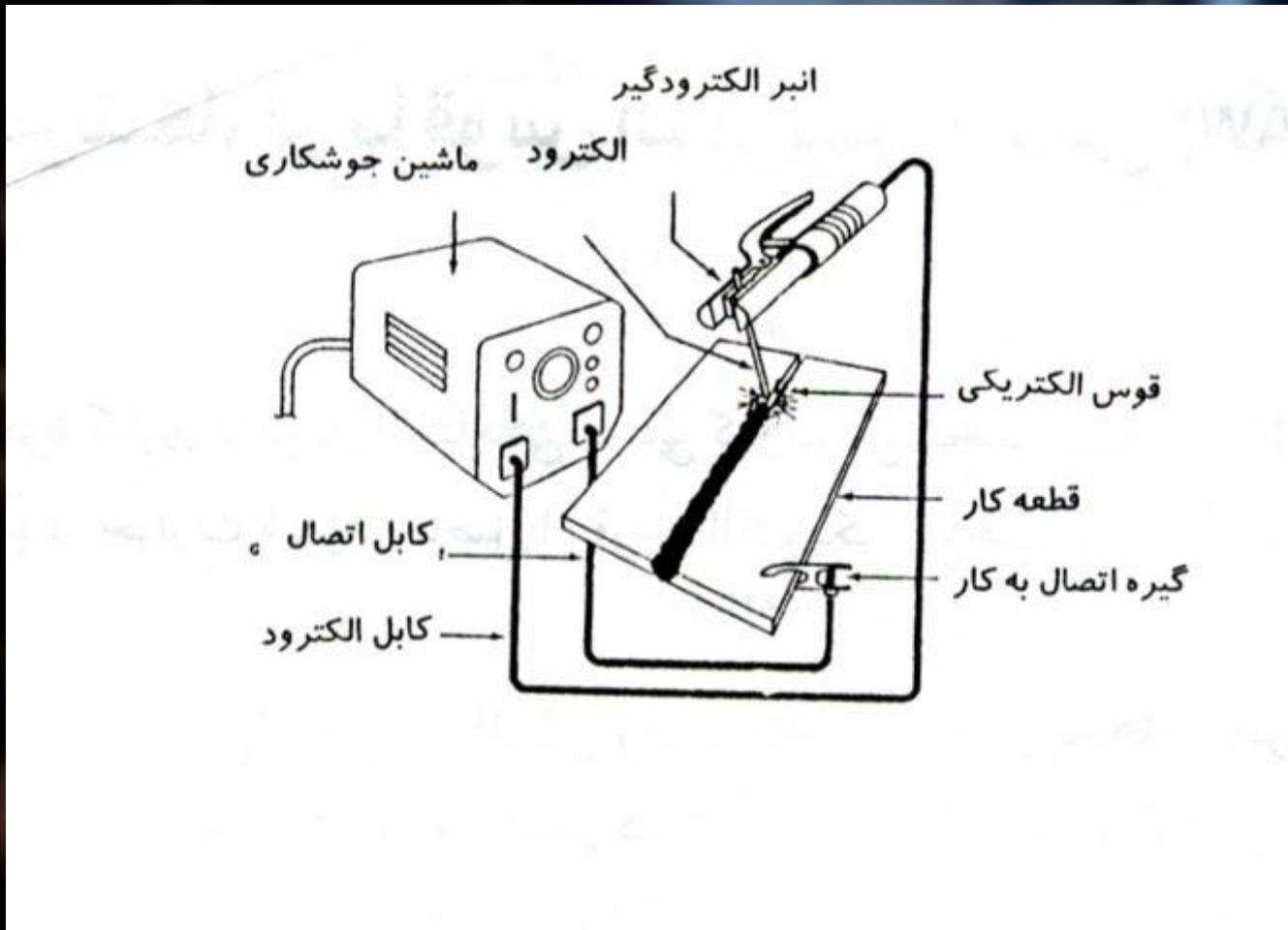
DCRP=0

AC=1

·
·
·

DCRP,AC=8

فرآیند جوشکاری با برق: جوشکاری با تماس دادن نوک الکتروود به قطعه کار و حفظ فاصله شروع می شود این عمل موجب تشکیل قوس و تولید حرارت حدود ۴۰۰۰ تا ۵۵۰۰ خواهد شد. منبع ایجاد این قوس برق متناوب یا مستقیم است.



فندک



تجهیزات جوشکاری باگاز

سیم جوش



سیلندرهای اکسیژن و استیلن

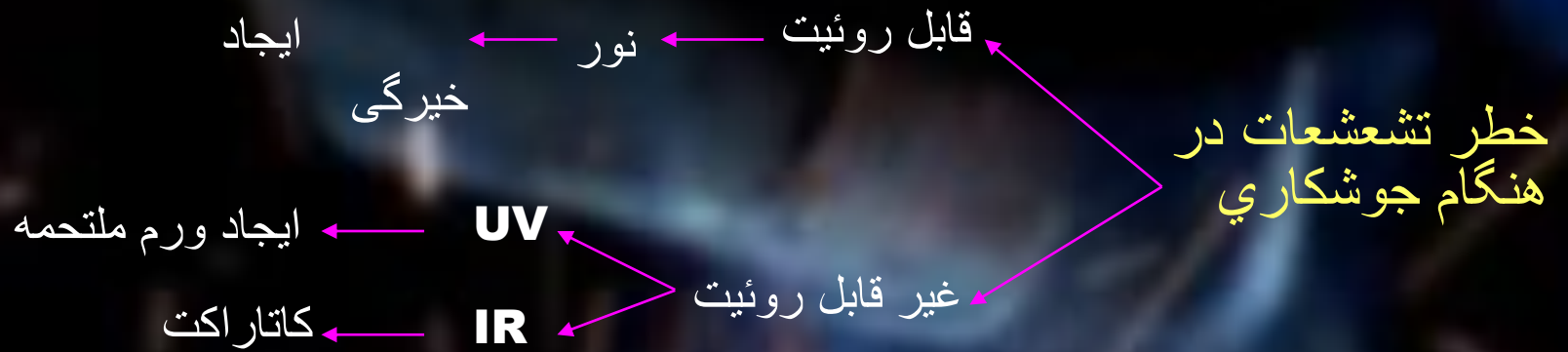


رگلاتور



ترچ





کاتاراکت



خیرگی





خطرات ارگونومی در
هنگام جوشکاری:
پوسچرهای نامناسب



سوختگی در هنگام جوشکاری



سروصدای ناشی از جوشکاری: بیشتر
مربوط به فعالیت‌های اطراف جوشکاری
است، مانند سنگ زنی و چکش کاری



خطر برق گرفتگی در حین جوشکاری :

- در حالات زیر امکان پذیر است :
- عدم وجود سیستم اتصال به زمین یا نقص آن
- پوشیدگی سیمها
- محیط خیس و نمناک ، سطوح داغ
- اتصال کوتاه بین مدار اولیه و ثانویه
- عدم رعایت اصول ایمنی در الکترودها

آتش سوزی ناشی از جوشکاری: جرقه های جوشکاری

ممکن است باعث بروز حریق شود. قرار دادن مواد قابل اشتعال در اطراف محل جوشکاری و انجام جوشکاری در محلهایی که چوب و خرده های چوب و مواد روغنی وجود دارند موجب بروز آتش سوزی می شود .

وسایل حفاظت فردی:



عینک جوشکاری



دستکش های جوشکاری



انواع ماسک های جوشکاری



پیش بند



عینک جوشکاری



ماسک سوپاپدار



ماسک جوشکاری

سیستم تهویه در جوشکاری:



نکات ایمنی

- ۱- در مجاورت مواد قابل اشتعال و انفجار و در مکانهایی که گرد و غبار و بخارات یا گازهای قابل انفجار و اشتعال وجود دارد نباید جوشکاری کرد .
- ۲- بدنه دستگاههای جوش برق باید بطور موثری دارای اتصال الکتریکی به زمین باشد .
- ۳- محل اتصال کابل‌های تغذیه به دستگاه باید **عایق کاری** شده باشد .
- ۴- در دستگاههای جوش برق تمام قسمتهای حامل جریان برق به استثناء محل جوش باید کاملاً پوشیده باشد.
- ۵- در هنگام جوشکاری زمین باید **خشک** باشد در صورت خیس بودن باید از چوب ، لاستیک یا پوکه های خشک بعنوان زیر پایی استفاده کرد.
- ۶- سوپاپها ، فشار سنجها یا وسایل تنظیم کپسول را **نباید** گریس کاری کرد.

۷- برای روشن کردن مشعل در جوشکاری با گاز ابتدا شیر مشعل استیلن حدود یک چهارم دور کامل باز می شود .

۸- شیرهای اکسیژن و گاز سوختی نباید بطور همزمان باز شود .

۹- شیرهای مشعل اکسیژن و استیلن باید در خلاف جهت همدیگر باز و بسته شوند.

- استفاده از دیوارهای عایق برای جلوگیری از پراکنده شدن تشعشعات ناشی از جوشکاری یکی از روشهای ایمنی است.



- تبادل و اشتراک گذاری فایل های پاورپوینت در فضای مجازی

- همکاری در فروش فایل های پاورپوینت شما

- ساخت پاورپوینت سفارشی توسط متخصصین زبده



PptDL.ir

به کانال تلگرام ما بپیوندید..

https://telegram.me/PptDL_ir