

ДСМ-40.
**Аппарат для дуговой
сварки медных жил**

Выполнил Болвачёв Сергей Сергеевич

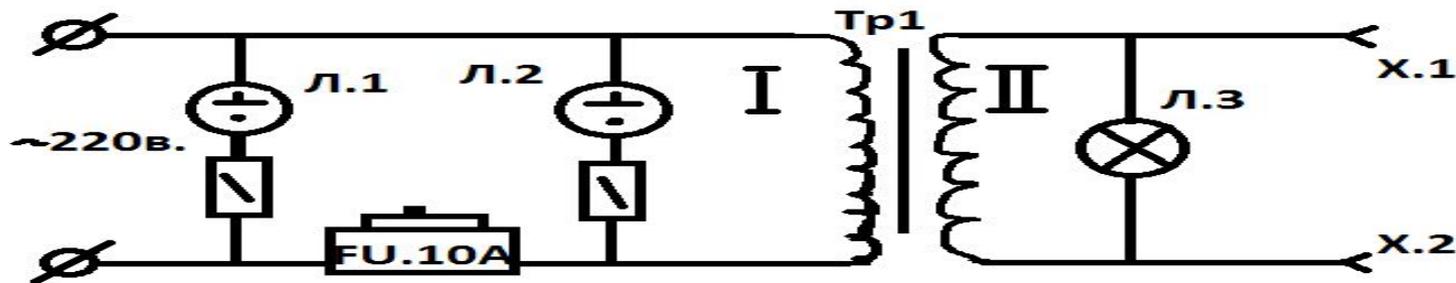
НАЗНАЧЕНИЕ ДСМ-40

- Для соединения в распаечной коробке проводов , применяется несколько видов соединения ,одним из наилучших и зарекомендовавших себя в практике это сварка скруток.
- Как начинающему электрику мне захотелось сделать такой аппарат для сварки проводов. И я его сделал вот он.



ХАРАКТЕРИСТИКА

- Мощность-700 Вт.
- Напряжение сети -220 В.
- Частота-50-60 Герц
- Вес аппарата- 9.8 кг
- Провариваемый диаметр провода-8 мм
- Электроды- углеграфитовые
- Схема:



X.1-Электрод

X.2-Масса

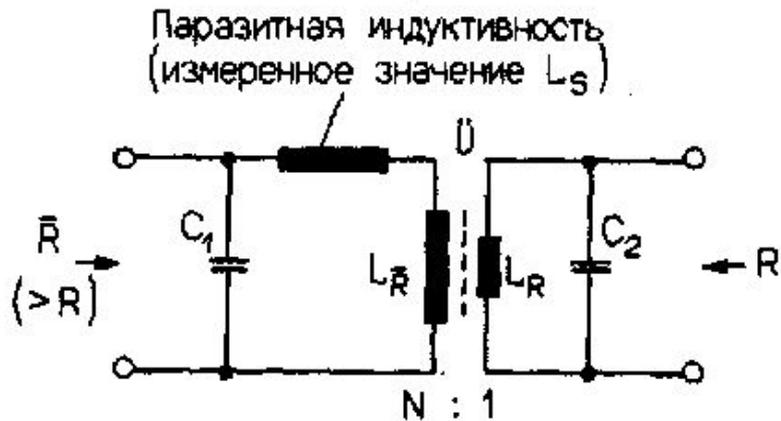
FU-полуавтомат на 10 Ампер.

Tr1-трансформатор на 700 Вт.



НАМОТКА ТРАНСФОРМАТОРА

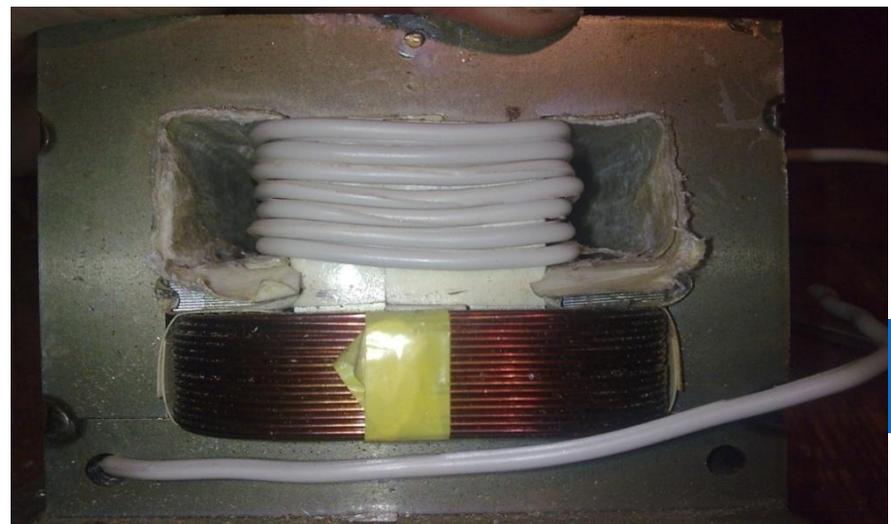
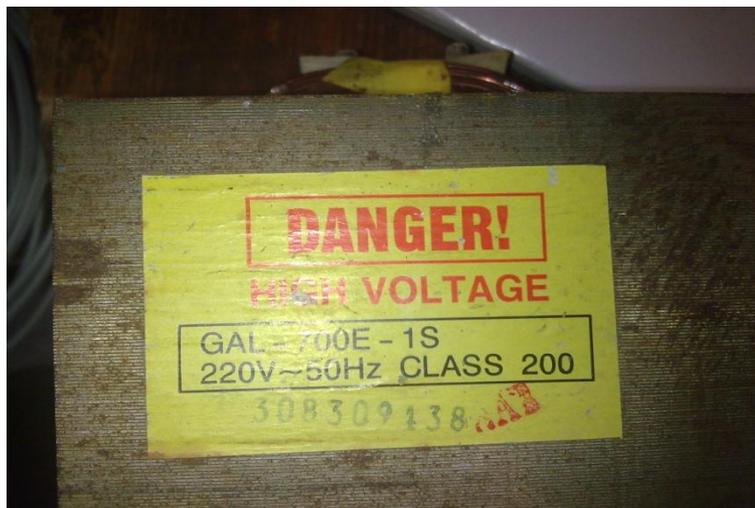
- Часть формул для расчёта. Алюминиевый провод диаметром 2,2 мм.



$$L_B = \frac{\omega_{\text{макс}} \cdot L_S}{\bar{R}} \quad C_1 = \frac{C_B}{\omega_{\text{макс}} \cdot \bar{R}}$$

$$C_B = \omega_{\text{макс}} \cdot C_1 \cdot \bar{R} \quad C_2 = N_{II}^2 \cdot C_1$$

$$\text{Для } \left| \frac{X_{LS}}{\bar{R}} \right| > 0,18 \rightarrow 0,44; \quad X_{LS} = \omega_{\text{макс}} \cdot L_S$$



ПРОЦЕСС НАМОТКИ



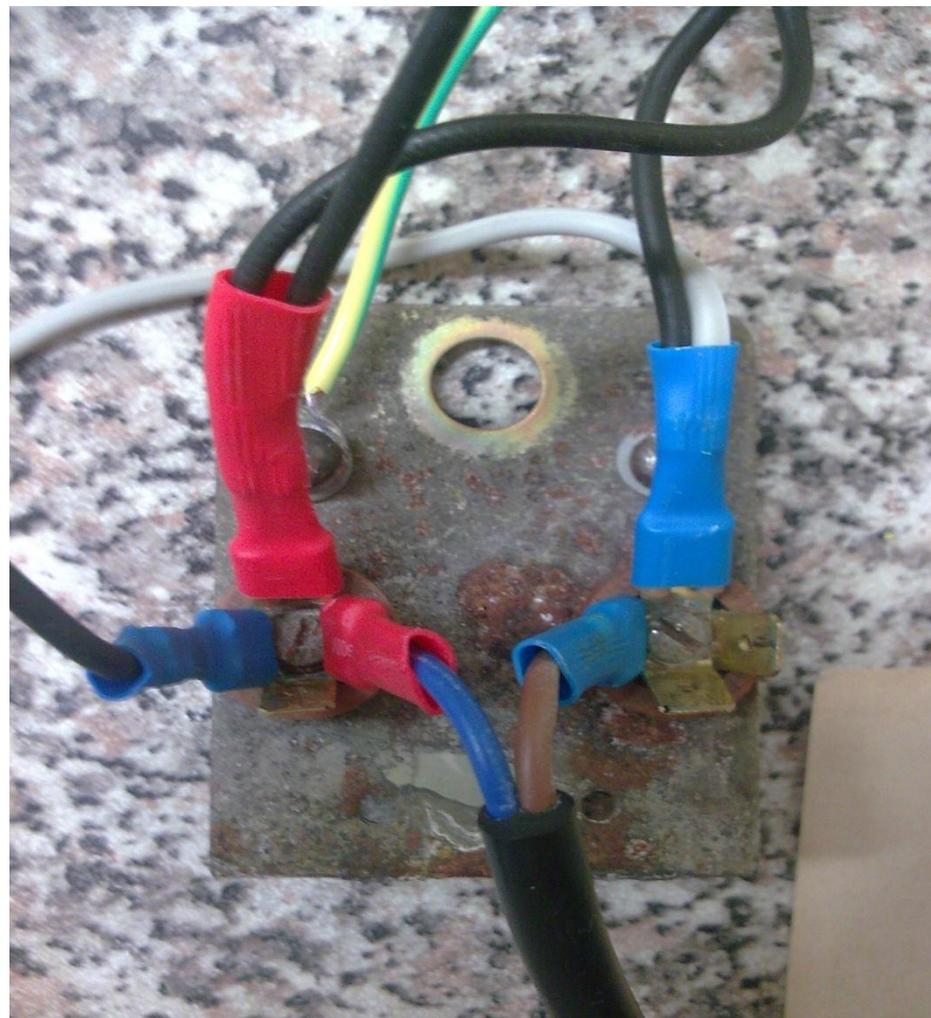
ГОТОВЫЙ ДЛЯ РАБОТЫ ТРАНСФОРМАТОР .В ИТОГЕ
ВЫШЛО 40 ВИТКОВ ВТОРИЧНОЙ ОБМОТКИ , ОТКУДА И
НАЗВАНИЕ Д.С.М.-40



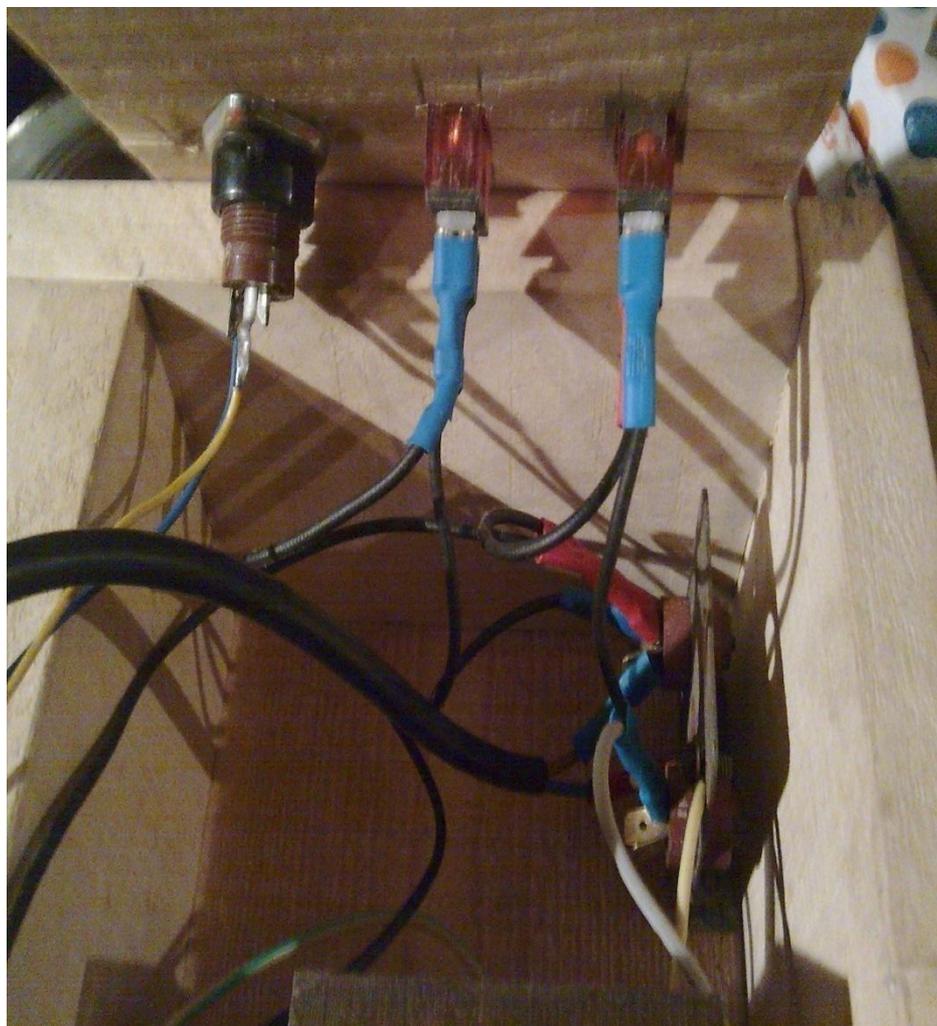
СВЕТОДАТЧИКИ



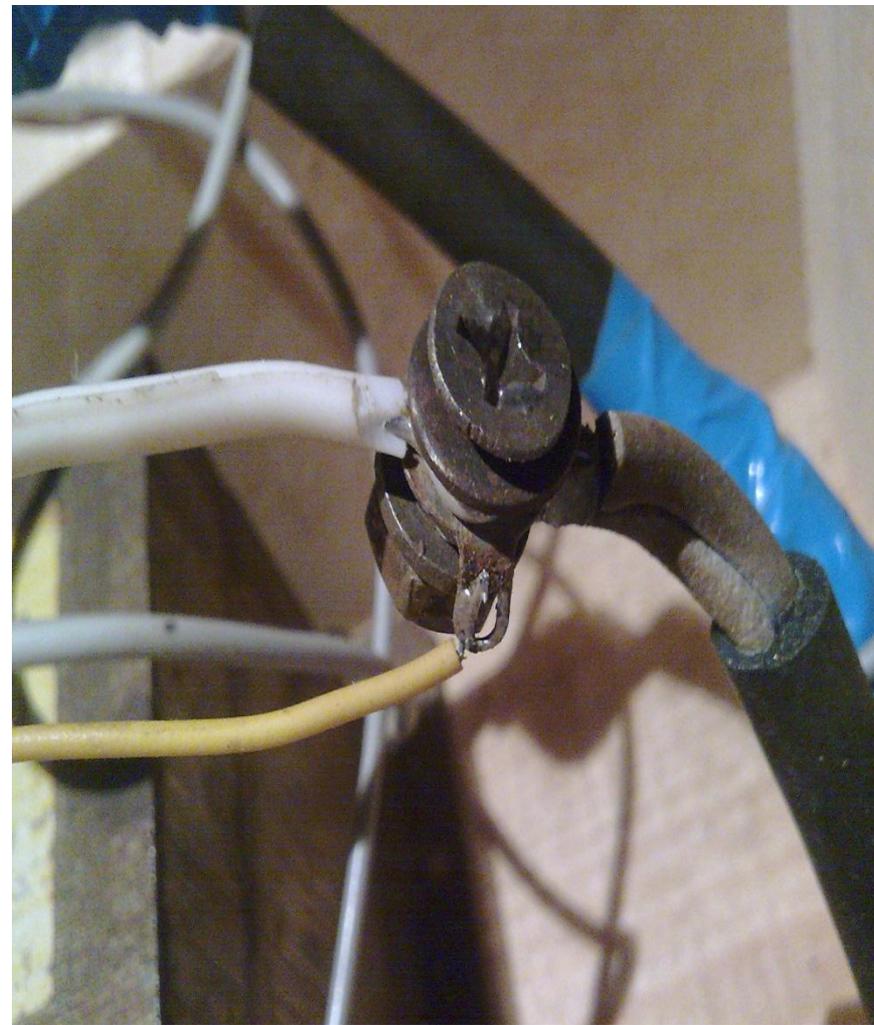
КЛЕММА СОЕДИНЕНИЯ , ОБЩАЯ КОЛОДКА



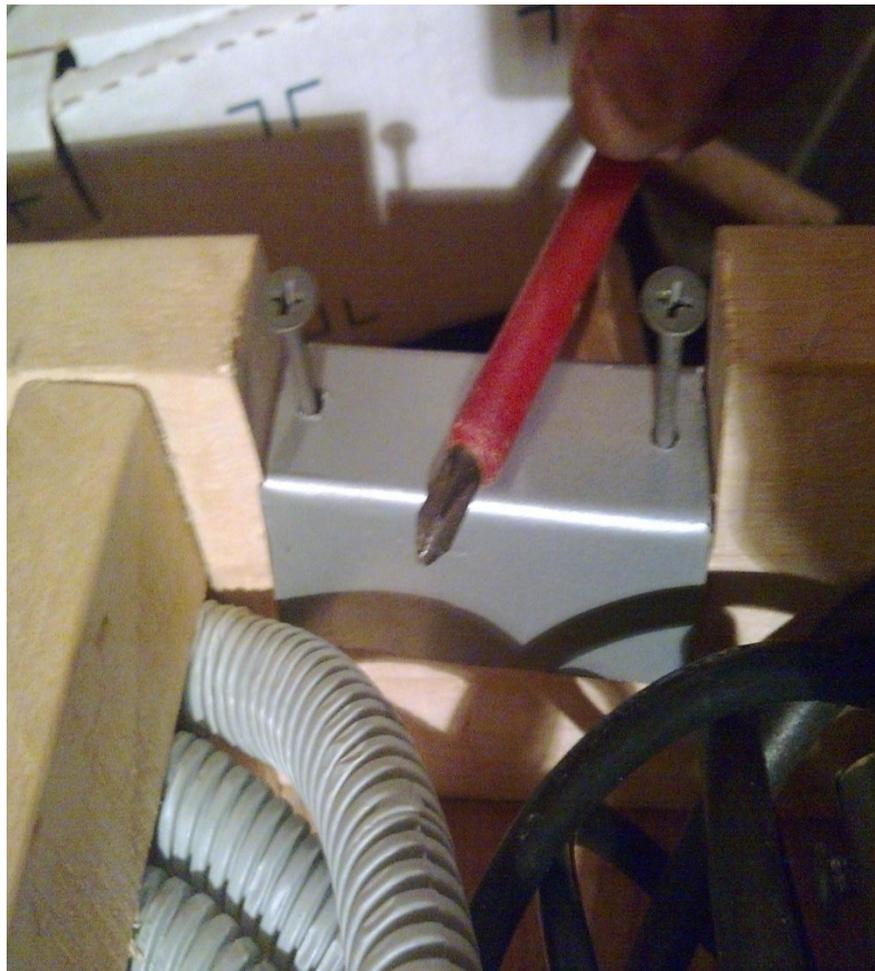
УСТАНОВКА В КОРПУС



УСТАНОВКА В КОРПУС ,СОЕДИНЕНИЕ ПРОВОДОВ



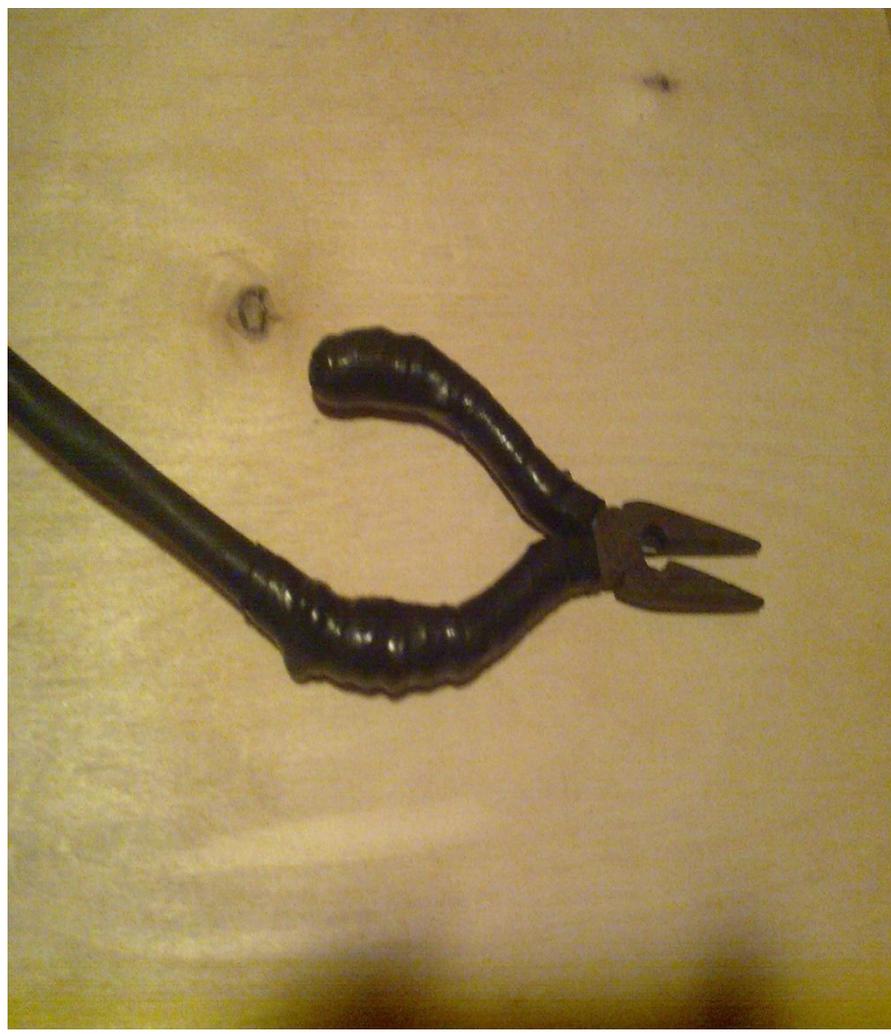
Во избежание перелома проводов , их необходимо защитить гофрой . Имеется возможность выкладки кабеля для удобства в работе.



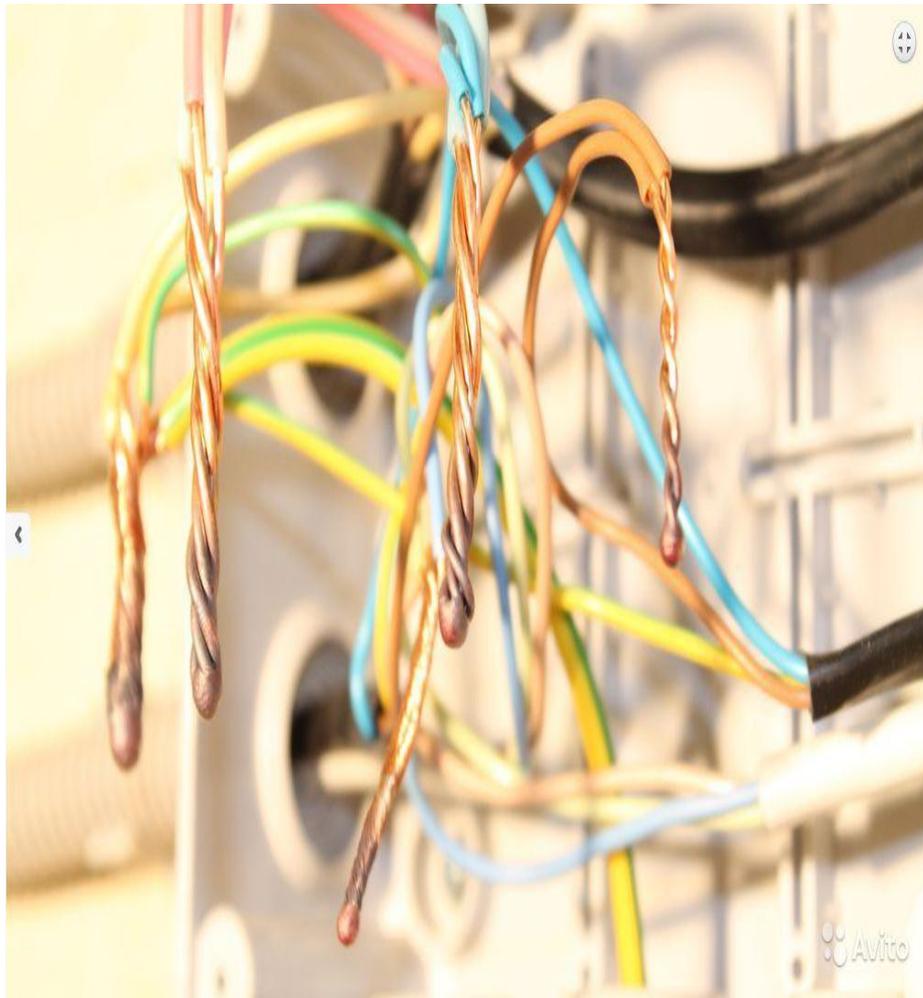
ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ



ДЕРЖАТЕЛЬ ЭЛЕКТРОДОВ И МАССА



ВОТ ТО РАДИ ЧЕГО БЫЛО ЭТО СДЕЛАНО



ВСЕМ СПАСИБО ЗА ПРОСМОТР.

Adiso



stoibik.ua



OSVETI.RU