

Каталог продукции // Аргано-дуговая сварка / Блоки управления

Блок управления сварочным процессом БУ ТИГ X16



БЛОК УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМ ПРОЦЕССОМ БУ ТИГ X16

Блок управления сварочным процессом для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом БУ ТИГ предназначен для дистанционного управления источниками, предназначенными для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG) на постоянном токе (DC) и обеспечивает бесконтактный поджиг электрической дуги.

Блок предназначен для работы со сварочными источниками типа **ПИОНЕР-5000 серия 06**.

Возможность работы с другими источниками согласовывать с заводом-изготовителем.

БЛОК ОБЕСПЕЧИВАЕТ

- **три варианта сварки TIG:** безимпульсный, с фокусированием дуги сварки, с режимом регулирования тепловлажнения;
- **три режима управления сварочным циклом** от кнопки на горелке: простой одноктактный, двухтактный, одноктактный автоматический (для сварки точкой);
- плавное регулирование величины сварочного тока;
- предварительную установку, измерение и индикацию сварочного тока;
- предварительную установку и измерение расхода газа по каналу защиты сварочной ванны (основной канал);
- аварийную защиту при пропадании газа по основному каналу;
- предварительную установку по каналу поддува;
- продувку газового тракта в начале и в конце сварки;
- запоминание и последующий вывод одного из десяти сварочных режимов TIG;
- бесконтактный поджиг дуги или мягкий поджиг касанием;
- водяной тракт для подачи охлаждающей жидкости к горелке;
- аварийную защиту при недопустимом снижении протока охлаждающей жидкости.

**БЛОК ОБЕСПЕЧИВАЕТ ВОЗМОЖНОСТЬ РЕГУЛИРОВКИ
СЛЕДУЮЩИХ ПАРАМЕТРОВ СВАРОЧНОГО ЦИКЛА**

• продувку газового тракта, по окончании которой включается сварка в источнике;	• регулировку тока дежурной дуги Idд в начале сварочного цикла
• регулирование времени горения дежурной дуги в начале сварочного цикла;	• регулирование времени плавного нарастания тока в начале сварки;
• регулировку основного тока дуги сварочного цикла;	• регулирование времени плавного снижения тока в конце сварки;
• регулировку тока дежурной дуги Idд в конце сварочного цикла;	• регулирование времени горения дежурной дуги в конце сварочного цикла;
• регулирование времени подачи газа после сварки;	• индикацию режимов сварки;
• переключение между бесконтактным и контактным поджигом дуги.	

Для вариантов сварки TIG с фокусированием дуги сварки, с режимом регулирования тепловлажнения, блок обеспечивает возможность регулировки следующих параметров сварочного цикла:

• регулировку импульсного тока дуги сварочного цикла;	• регулирование частоты;
• регулирование коэффициента заполнения сварки (скважность);	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

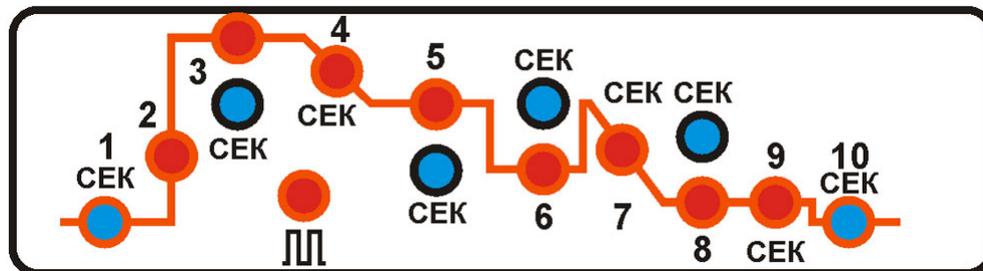
Наименование параметра	Значение
Напряжение питания, В	42,0 +8,0; -12,0
Род тока	переменный
Наименьший сварочный ток *, А (MIN)	10
Наибольший сварочный ток **, А (MAX)	500
* - минимальный ток будет автоматически увеличен до минимального тока источника, к которому блок подключается.	
** - максимальный ток будет автоматически уменьшен до максимального тока источника, к которому блок подключается. (для справки у ПИОНЕР-5000 серия 06 ток регулируется от 20 до 500 А)	
Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.	

ДИАПАЗОНЫ РЕГУЛИРОВКИ ПАРАМЕТРОВ

Наименование параметра	Диапазон
Время предварительной подачи газа, с	от 0,0 до 20,0 (шаг 0,1)
Ток дежурной дуги в начале сварочного цикла, А	от MIN до MAX (шаг 1)
Время горения дежурной дуги в начале сварочного цикла, с	от 0,0 до 20,0 (шаг 0,1)
Время нарастания тока в начале сварки, с	от 0,0 до 20,0 (шаг 0,1)
Основной ток дуги, А	от MIN до MAX (шаг 1)
Время снижения тока в конце сварки, с	от 0,0 до 20,0 (шаг 0,1)
Ток дежурной дуги в конце сварочного цикла, А	от MIN до MAX (шаг 1)
Время горения дежурной дуги в конце сварочного цикла, с	от 0,0 до 20,0 (шаг 0,1)
Время продувки газа после окончания сварки, с	от 0,0 до 40,0 (шаг 0,1)
Для варианта сварки TIG с фокусированием дуги сварки	
Наименование параметра	Диапазон
Импульсный ток дуги, А	от MIN до MAX (шаг 1)
Частота импульсов, Гц	от 50 до 400 (шаг 1)
Коэффициент заполнения сварки, %	от 25 до 75 (шаг 5)
Для варианта сварки TIG с режимом регулирования тепловлажнения	
Наименование параметра	Диапазон
Импульсный ток дуги, А	от MIN до MAX (шаг 1)
Частота импульсов, Гц	от 0,1 до 20,0 (шаг 0,1)
Коэффициент заполнения сварки, %	от 10 до 90 (шаг 5)

Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.

ЦИКЛОГРАММА РАБОТЫ TIG



Поз.	Символ	Индикатор циклограммы	Индикация		Примечание
		Наименование	I	U	
1	1	Время предварительной подачи газа, с	от 0,0 до 20,0 (шаг 0,1)	Гдо	
2	2	Поджиг дуги. Горит пока не появится сварочный ток.			
3	3	Ток дежурной дуги в начале сварочного цикла, А	от MIN до MAX (шаг 1)	I on	
	3с	Время горения дежурной дуги в начале сварочного цикла, с	от 0,0 до 20,0 (шаг 0,1)	t on	
4	4	Время нарастания тока в начале сварки, с	от 0,0 до 20,0 (шаг 0,1)	t -H	*1
5	5	Основной ток дуги, А	от MIN до MAX (шаг 1)	I oc	
7	7	Время снижения тока в конце сварки, с	от 0,0 до 20,0 (шаг 0,1)	t -C	*2
8	8	Ток дежурной дуги в конце сварочного цикла, А	от MIN до MAX (шаг 1)	I oF	
	8с	Время горения дежурной дуги в конце сварочного цикла, с	от 0,0 до 20,0 (шаг 0,1)	t oF	
10	10	Время продувки газа после окончания сварки, с	от 0,0 до 40,0 (шаг 0,1)	ГоF	
	⏏	Импульсный режим			*3
6	6	Импульсный ток дуги, А	от MIN до MAX (шаг 1)	I -P	
5	5с	Частоты импульсов, Гц	от 50 до 400 (шаг 1)	F -P	*4
6	6с	Коэффициент заполнения сварки, %	от 25 до 75 (шаг 5)	c -P	
6	6	Импульсный ток дуги, А	от MIN до MAX (шаг 1)	I -P	
5	5с	Частоты импульсов, Гц	от 0,1 до 20,0 (шаг 0,1)	F -P	*5
6	6с	Коэффициент заполнения сварки, %	от 10 до 90 (шаг 5)	c -P	

Примечания

- В случае установки нулевых **временных** параметров в циклограмме, данные пункты циклограммы не выполняются.
- [прим. *1] - нарастание тока происходит от значений "Ток дежурной дуги в начале сварочного цикла" (даже в случае если время "Время дежурной дуги" установлено "0").
- [прим. *2] - снижение тока в конце сварки происходит до значения тока "Ток дежурной дуги в конце сварочного цикла" (даже в случае если время "Ток дежурной дуги в конце сварочного цикла" установлено "0").
- [прим. *3] - вариант сварки TIG «Безимпульсный» - светодиод не горит;
вариант сварки TIG «С фокусированием дуги сварки» - светодиод быстро мигает;
вариант сварки TIG «С режимом регулирования тепловложения» - светодиод мигает медленно (один раз в две секунды).
- [прим. *4] - для варианта сварки TIG «С фокусированием дуги сварки»
- [прим. *5] - для варианта сварки TIG «С режимом регулирования тепловложения»

Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.

Изготовитель оставляет за собой право на модификацию и/или изменение технических условий без предварительного уведомления.

Внешний вид изделия, может отличаться от иллюстраций, представленных на сайте.

Материалы размещенные на сайте носят информационный характер и не являются публичной офертой.