

Каталог продукции // Автоматизация сварки / Блоки управления

Блок управления БУ-20

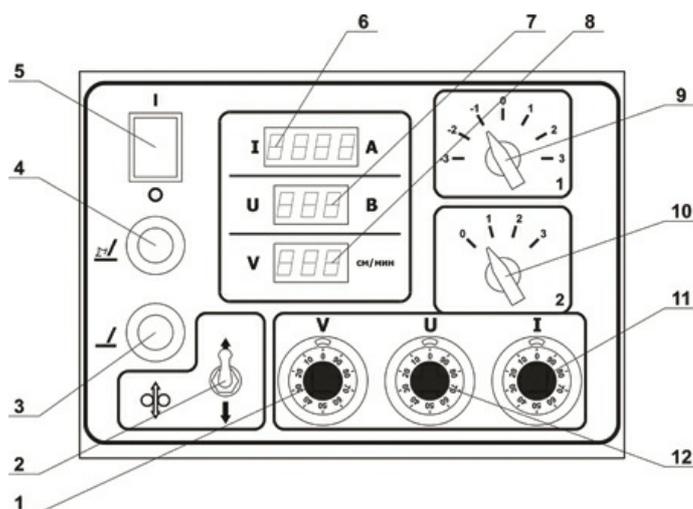


Блок управления предназначен для задания регулируемых режимов цикла сварки, индикации режимов сварки и управления работой автомата в процессе сварки и при наладке.

Блок управления обеспечивает:

- плавную регулировку скорости подачи электродной проволоки - сварочного тока;
- плавную регулировку скорости перемещения каретки (тележки) - скорости сварки;
- стабилизацию скорости сварки и скорости подачи проволоки;
- цифровая индикация величины сварочного тока и напряжения, скорости сварки;
- предварительную установку сварочного режима (сварочного напряжения, скорости сварки, скорости подачи проволоки);
- возможность сварки по направлениям "вперед" и "назад";
- работа автомата в режиме "Наладка" и "Сварка";
- наличие нескольких стартовых режимов в начале сварки: сварка вправо (сварка влево), поджиг в движении; сварка вправо (сварка влево), поджиг с места; сварка на месте;
- обеспечивает стабилизацию режима сварки по напряжению, стабилизацию режима сварки по току;

Расположение органов управления и органов индикации на лицевой панели блока управления приведены на рисунке:



- 1 - Резистор регулировки скорости движения тележки (скорости сварки).
- 2 - Тумблер перемещения сварочной проволоки вверх/вниз в режиме "Наладка".
- 3 - Кнопка "Стоп". При нажатии обеспечивает прекращение сварки. Кнопка "Стоп" активна только в режиме "Работа".
- 4 - Кнопка "Пуск". При нажатии обеспечивает инициализацию цикла сварки. Кнопка "Пуск" активна только в режиме "Работа".
- 5 - Выключатель напряжения питания автомата.
- 6 - Индикатор сварочного тока.



инженерный и технологический сервис

www.npfets.ru
(812) 321-61-61



- 7 - Индикатор сварочного напряжения.
- 8 - Индикатор скорости сварки (единица измерения см/мин.).
- 9 - Переключатель режимов сварки ("2" - сварка вправо, поджиг в движении; "-1" - сварка вправо, поджиг с места; "0" - сварка на месте; "1" - сварка влево, поджиг с места; "2" - сварка вправо, поджиг в движении) и настроечных перемещений тележки ("-3" - перемещение вправо и - перемещение влево).
- 10 - Переключатель режимов сварки ("1" - стабилизация по напряжению; "2" - стабилизация по току) и режимов "Наладка/предустановка" ("0" - режим "Наладка" для настроечных перемещений тележки и сварочной проволоки; "3" - режим "Предварительная установка" для предустановок сварочного режима - тока, напряжения и скорости сварки).
- 11 - Резистор регулировки скорости подачи проволоки (ток сварки).
- 12 - Резистор регулировки сварочного напряжения выпрямителя.

