

ZÁMĚNA PCB AE3.0 A AA3.X NA D22

1 OBECNÉ

Elektronikou D22 v3.X je možné nahradit všechny verze starších typů řídicí elektroniky AA3.x a AE3.0.

Pro záměnu použijte generaci D 22V3.4, případně vyšší, pokud bude v budoucnosti vytvořena.

2 MECHANICKÁ MONTÁŽ

Záměna je velmi jednoduchá, nevyžaduje žádné mechanické úpravy, rozteče potenciometrů jsou shodné.

Mezi stěnu skříně a elektroniku je nezbytné vložit plastovou isolační podložku - je dodávána s elektronikou D22

3 TABULKA ZAPOJENÍ KONEKTORŮ

Konektor AA 3.x AE 3.0 pin č.:	Význam	Konektor D 22V3. pin č.:
X3:1	Plynový ventil (výstup)	X3: 1
X3: 2	Stykač (výstup)	X3: 1
X3: 3	Napájení 24 VAC pro spínače stykače a plynového ventilu	X3: 2
X3: 4	Zavedení drátu (vstup)	X3: 9
X3: 5	Zem pro ovládací vstupy (tlačítko hořáku a zavedení drátu)	X3: 7
X3: 6	Napájení 24 VAC	X3:10
X3: 7	Napájení 24 VAC	X3: 11
X3: 8	Motor posuvu	X3: 8
X3: 9	Motor posuvu	X3: 12
X3: 10	Tlačítko hořáku (vstup)	X3: 3
	Nezapojené piny	X3: 4 X3: 5 X3: 6

4 POSTUP ZAPOJENÍ.

Odpojit všechny vodiče od deseti-pinového připojovacího konektoru původní elektroniky. Pro elektroniku D 22 V3.4 je použit konektor CUF /CUM délky 12 pinů, ke kterému se připojí tyto stávající vodiče. Postupujte podle tabulky zapojení konektorů.

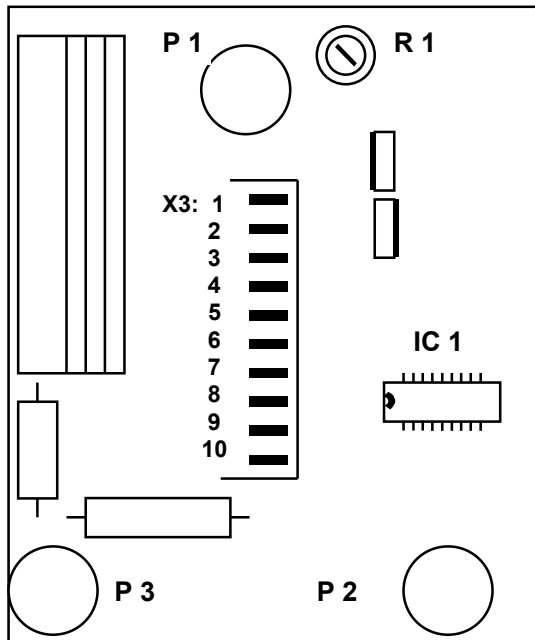
Pro usnadnění orientace je vhodné použít schéma elektrického zapojení od příslušného stroje (s elektronikou D 22).

Polarita připojení motoru posuvu se může měnit podle typu posuvu a v případě opačného směru otáčení je nutné přehodit připojení vodičů od motoru (piny č. 8 a 12).

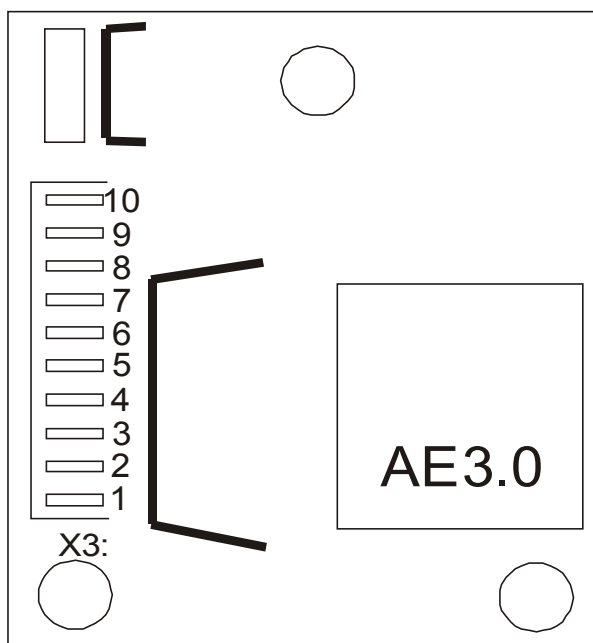
5 ČÍSLOVÁNÍ SVOREK KONEKTORU

Číslování konektorů všech PCB je znázorněno při pohledu ze zadu

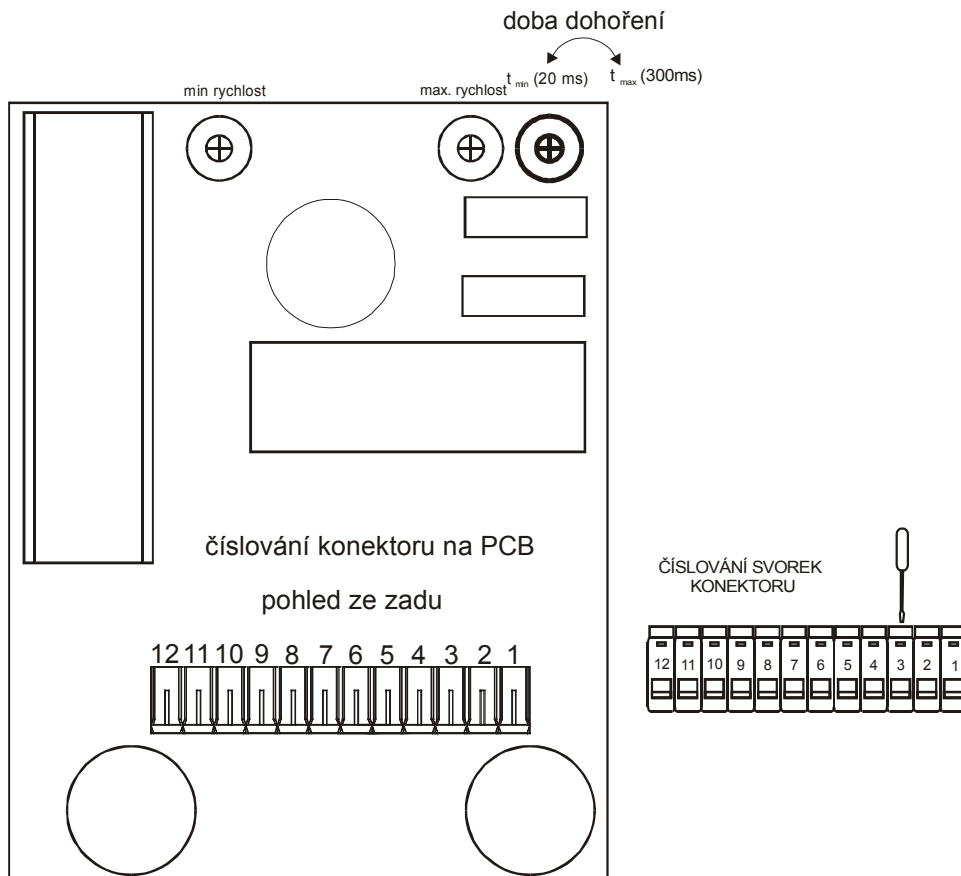
5.1 PCB AA3.X



5.2 PCB AE3.0



5.3 PCB D 22 V3.4



6 NASTAVENÍ.

Po zapojení je nutné seřadit maximální a minimální otáčky motoru posuvu. Hodnoty jsou dané typem stroje.

Nastavení se provádí trimry „minimální a maximální rychlost“ - viz nákres.

6.1 SEŘÍZENÍ DOBY DOHOŘENÍ.

Délku dohoření lze nastavit pomocí trimru „doba dohoření“ v rozmezí 20 - 300ms. Otáčením doprava se délka dohoření zvětšuje.

Doporučené základní nastavení:

Pro stroje vyšších výkonů (ALF 250, ALF 310, PS Euro) nastavte délku dohoření na 20ms, tj., trimr je v poloze t_{\min} .

Pro stroje menších výkonů je optimální doba dohoření cca 50-100ms, což odpovídá nastavení trimru cca na 1/4 dráhy.

V provozu může být skutečné nastavení odlišné.

Příliš krátká doba dohoření způsobuje lepení drátu do svaru - nutno prodloužit.

Při dlouhém dohoření dojde k utavení drátu až k proudovému průvlaku. Nastává zejména při svařování vysokými proudy ve smíšeném plynu (sprchový režim). V tomto případě je nutné dobu dohoření zkrátit.

Zpracoval: Kolář R.
17.9.2004