

PEGAS 161 E softswitch – postup nastavení upravené verze řídicího PCB.

1. Nastavení U_{20}

Nastavovací prvek: **trimr W4** na PCB řídicí

Požadovaná hodnota: $U_{20} = 50,0 \text{ V}$. **Povolená tolerance:** $\pm 4/-0 \text{ V}$

Poznámka: na některých PCB nelze hodnotu 50 nastavit, protože je trimr W4 v krajní poloze.

2. Nastavení $I_{2\max}$

Připojit stroj k umělé zátěži a potenciometr na ovládacím panelu nastavit na 160 A ($I_{2\max}$).

Na umělé zátěži nastavit požadovanou hodnotu napětí

Nastavovací prvek: **trimr W1** na PCB řídicí.

Požadovaná hodnota $I_{2\max}$	Tolerance	Požadované napětí na zátěži při měření U_2
160 A	+2 /-0 A	27,0 – 29,0 V

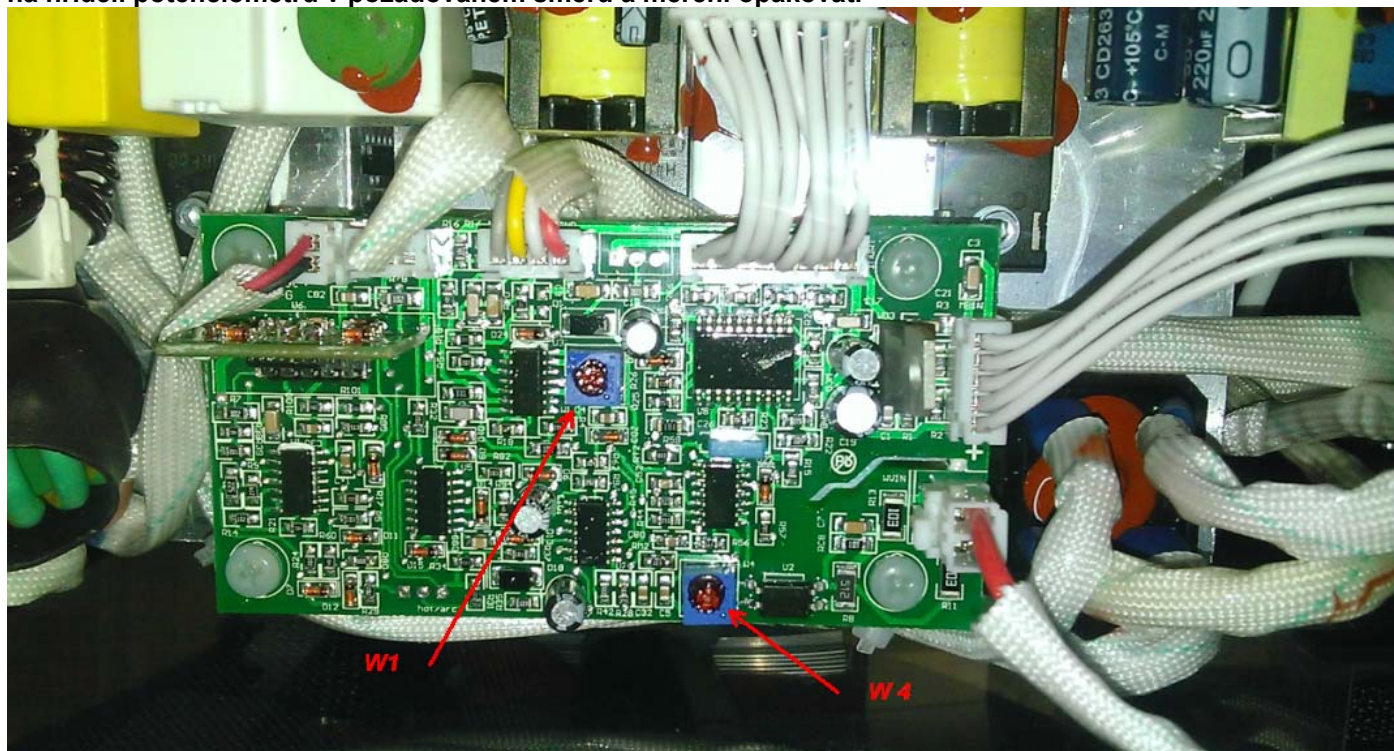
3. Kontrola přesnosti stupnice pro nastavení proudu.

Potenciometr pro nastavení svařovacího proudu nastavit na kontrolovanou hodnotu a na umělé zátěži nastavit požadované napětí.

Klešťovým ampérmetrem změřit skutečnou velikost svařovacího proudu.

Kontrolovaná hodnota I_2	Tolerance	Požadované napětí na zátěži při měření U_2
80 A	max. $\pm 10 \%$ z kontrolované hodnoty	23,0 – 25,0 V
100 A		24,0 – 26,0 V

V případě, že odchylka svařovacího proudu je vyšší jak 10 % od nastavené hodnoty, je nutné pootočit šipku na hřídeli potenciometru v požadovaném směru a měření opakovat.



WORKED OUT:	RK 18/06/2013	REVISION:		APPROVED:	RK 19/06/2013
-------------	---------------	-----------	--	-----------	---------------