

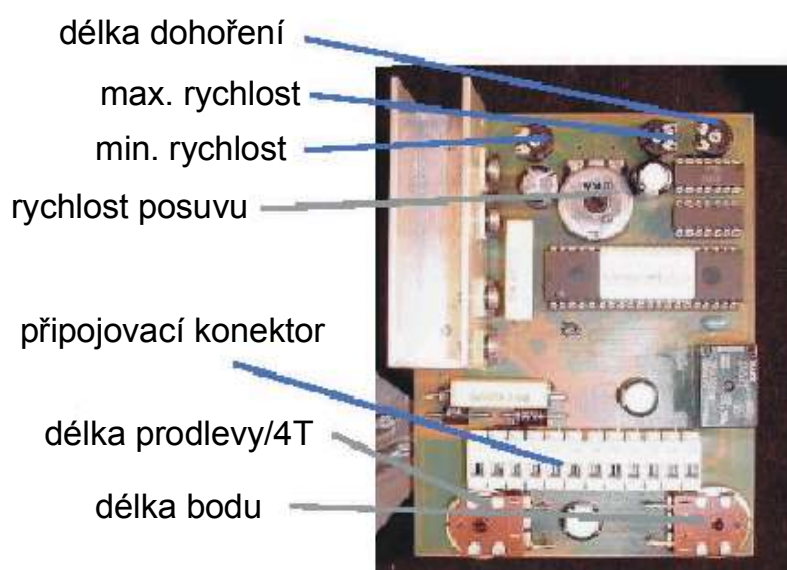
PCB D22 - řídicí elektronika - náhrada PCB EW 22 GAN

1 Technická data:

- Motor posuvu 24V DC do výkonu 65W
- Výstup pro stykač a plynový ventil – cívky 24 V
- Rozměry: 93mm x 122mm
- Napájení: 24 V AC

2 Ovládací prvky

Ovládací a nastavovací prvky - umístění



Potenciometry :

- Rychlost posuvu
- Délka bodu při bodovém a intervalovém svařování
- Délka prodlevy při intervalovém svařování a aktivace režimu 4-takt

Trimry:

- Rozsah otáček motoru (minimální a maximální otáčky)
- Délka dohoření v rozmezí 20 - 300 ms

Režimy: 2 takt, 4 takt, Bodové svařování, Intervalové svařování

Aktivace režimu 4-takt

Aktivace je možná otočením potenciometru délky prodlevy do libovolné nenulové polohy, stejně jako u EW 22 GAN nebo je možné režim 4T aktivovat samostatným vypínačem připojeným na příslušný vstup.

V tomto případě je možné provozovat i intervalové svařování ve čtyřtaktním režimu.

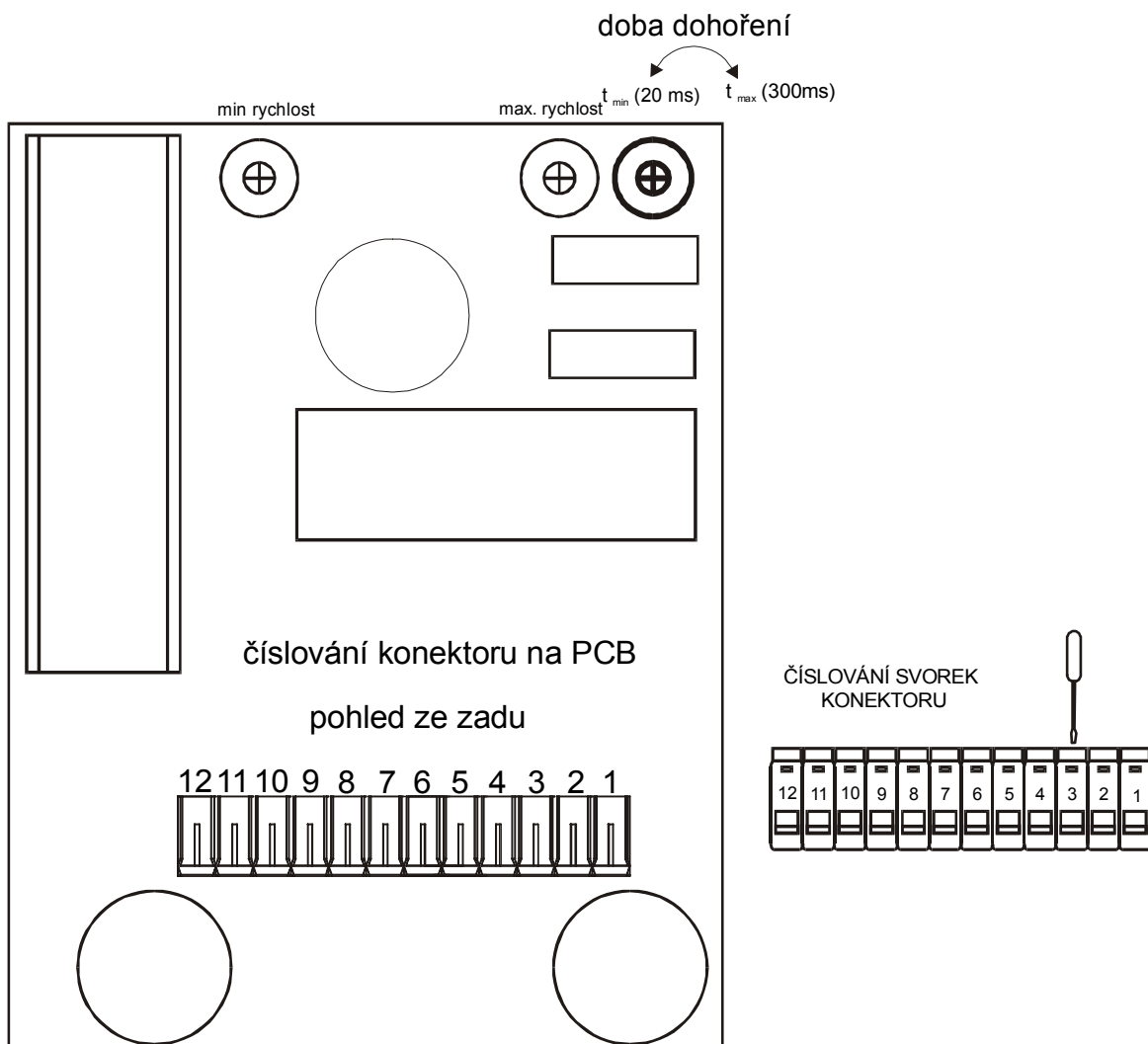
Bodové svařování - odlišnosti proti PCB EW 22.

Tlačítko hořáku není nutné držet po celou dobu trvání bodu. Pokud je nutné přerušit bodování před uplynutím nastavené délky, je možné učinit krátkým stiskem tlačítka jako ve čtyřtaktním režimu.

4 Zapojení konektoru

4.1 Tabulka zapojení

pin č.	význam
1	stykač a plynový ventil - výstup
2	stykač a plynový ventil - napájení
3	tlačítko hořáku - vstup
4	nepřipojeno
5	2T/4T - vstup pro externí vypínač
6	nepřipojeno
7	společná zem pro vstupy
8	motor posuvu - výstup
9	zavedení drátu - vstup
10	napájení (0V)
11	napájení (24V)
12	motor posuvu - výstup



5 Délka dohoření - nastavení

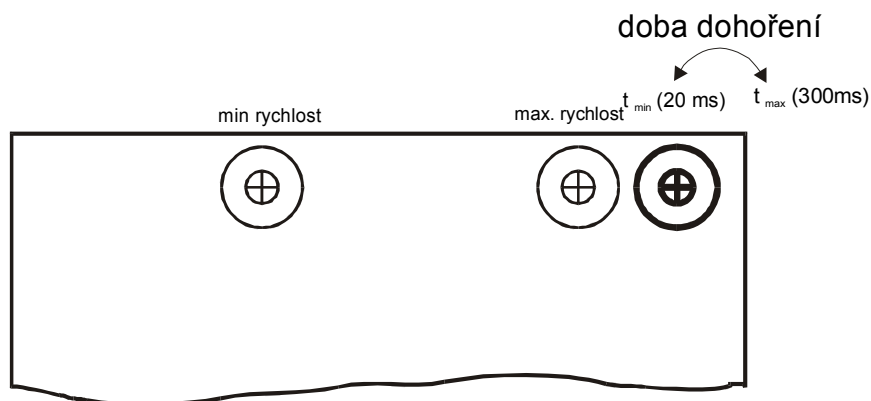
Délku dohoření lze nastavit pomocí trimru - viz obrázek v rozmezí 20 - 300ms.

Otáčením doprava se délka dohoření zvětšuje. Doporučené základní nastavení:

Pro stroje vyšších výkonů (ALF 250, ALF 310, PS Euro) nastavte délku dohoření na 20ms (t_{min}). Pro stroje menších výkonů je optimální doba dohoření cca 50-100ms, což odpovídá nastavení trimru za 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 a přilepení k němu. Nastává zejména při svařování vysokými proudy ve smíšeném plynu (sprchový režim). V tomto případě je nutné dobu dohoření zkrátit.



6 Postup záměny PCB D22 V3.1 a PCB EW 22 GAN

Elektronikou D22 v3.1 je možné zaměnit stávající typ EW 22 GAN.

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

D 22 V3.1 se připojí jednoduše k původním ovládacím vodičům

Na PCB D 22 V3.1 je použit konektor CUF /CUM délky 12 pinů.

Při zapojení postupovat podle tabulky:

D 22 pin konektoru	význam	EW 22 GAN pin konektoru
1	Stykač a plynový ventil - výstup	B 1
2	stykač a plynový ventil - napájení	B 2
3	tlačítko hořáku - vstup	B 8
5	2T/4T - vstup pro externí vypínač	---
7	společná zem pro vstupy	B 7, A 10
8	motor posuvu - výstup	A 7
9	zavedení drátu - vstup	B 10
10	napájení (0V)	A 8
11	napájení (24V)	A 9
12	motor posuvu - výstup	B 9
4,6	nepřipojeno	----

Zpracoval: Worked out:	DJ 30/3/2010	Přezkoumal: Inspected:	DJ 30/3/2010	Schválil: Approved:	VS 30/3/2010
---------------------------	--------------	---------------------------	--------------	------------------------	--------------

