

PORADY SERWISANTA

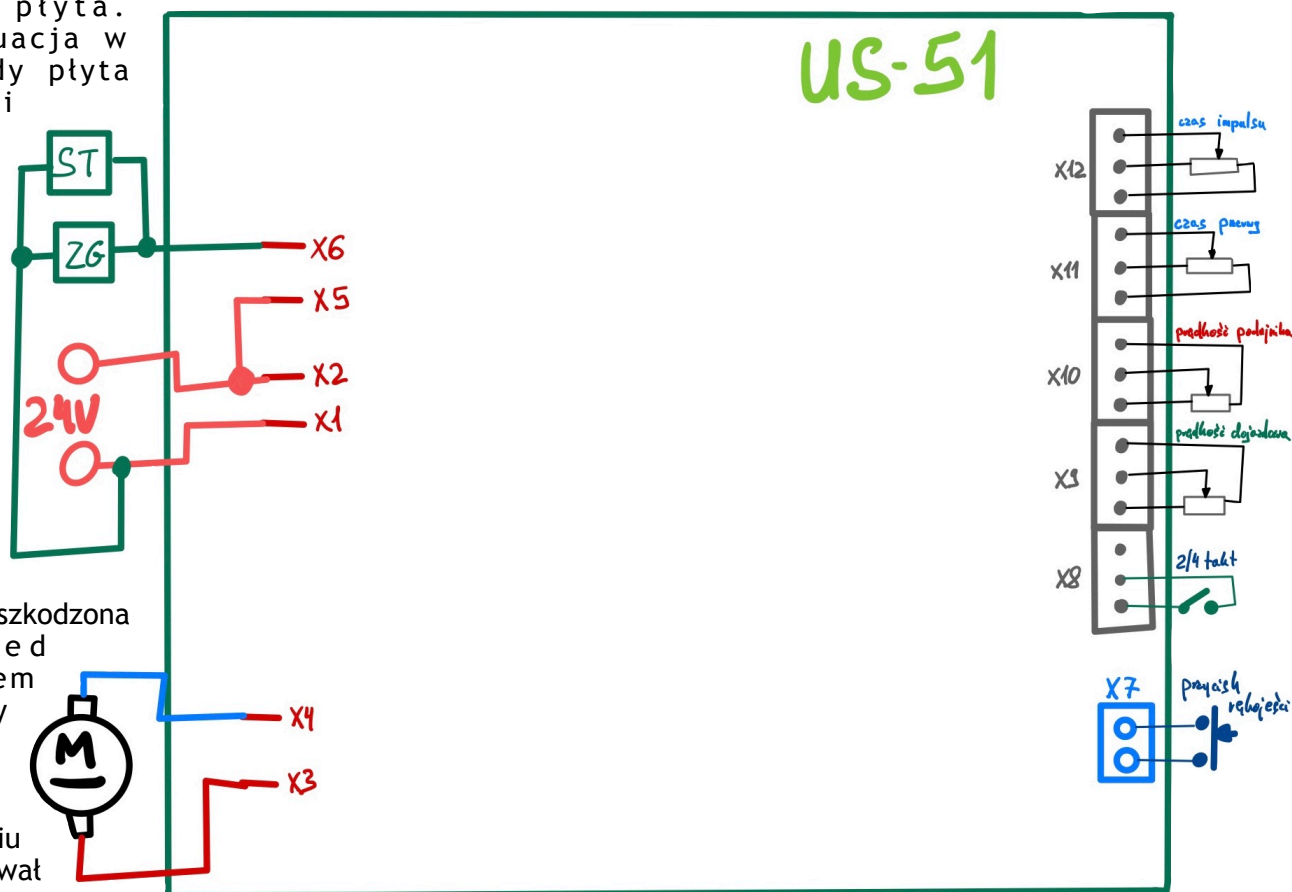
(PŁYTA US-51)

Najczęściej spotykaną usterką płyty jest zwarcie w sekcji zasilania (X2-X1). Elektronika powoduje zwarcie, przepala bezpieczniki. Inną usterką jest praca silnika cały czas od włączenia urządzenia - na pełnej prędkości. Trzecią często spotykaną usterką jest całkowity brak reakcji płyty. W tym przypadku należy sprawdzić czy płyta dostaje zasilanie (między X1 a X2 ma być około 24V). Jeśli płyta ma zasilanie - sprawdzamy czy przycisk w rękojeści zwiera styki X7. Na tych stykach w stanie spoczynku powinno być napięcie około 5V, po wciśnięciu przycisku napięcie ma spaść do zera. Jeśli nie ma napięcia na X7 - uszkodzona płytka. Jeśli napięcie jest ale nie ma reakcji na wciskanie przycisku - sprawdzić przewód spawalniczy i przycisk. Jeśli jest napięcie i spada do zera po wciśnięciu przycisku - a reakcji brak - uszkodzona płyta. Jeżeli płyta reaguje na przycisk uruchamiając silnik, ale nie otwiera się ani zawór gazu ani stycznik - należy skontrolować, czy pojawia się napięcie pomiędzy stykami X6-X1. Jeśli napięcie się pojawia, a nie ma reakcji stycznika czy zaworu gazu - sprawdzić napięcie na tych elementach. Jeśli napięcie nie pojawia się - uszkodzona płyta.

Podobna sytuacja w przypadku gdy płyta załącza gaz i stycznik, ale nie włącza podajnika drutu. W takim przypadku należy sprawdzić potencjometr regulacji prędkości (dołączony do X10). Jeżeli wszystko jest OK, a silnik nie pracuje - uszkodzona płyta. Przed zamontowaniem nowej płyty warto sprawdzić silnik podajnika. Fakt, że po podłączeniu zasilania jego wał się obraca to połowa sukcesu. Bardzo

ważne jest aby **sprawdzić jaki prąd pobiera silnik**. Należy podłączyć go pod źródło prądu stałego (12V lub 24V) - uprzednio odłączając od płytki - zmierzyć prąd jaki pobiera. Ze zwolnioną rolką napędu sprawny silnik pobiera około 0,5A maksymalnie 1A. Jeśli pobiera więcej (np. 2A) - jest uszkodzony. Nie jest tu problemem jeden Amper więcej - jak odczytujemy na mierniku. Miernik pokazuje wartość uśrednioną. Silnik

ma zwarcie na jednej z pętli uzwojenia i w ułamku sekundy - raz na jeden obrót wirnika - pobiera bardzo duży prąd (kilkanaście lub nawet kilkadziesiąt Amperów). Takie impulsy zawyżają średnią pomiaru tylko nieznacznie - bo trwają bardzo krótko - ale dla elektroniki są niszczycielskie. A właśnie źródłem takich nieporządkanych impulsów jest zużyty silnik podajnika, który zaczyna „iskrzyć” na szczotkach. Wymiana płytki może na chwilę przynieść poprawę, ale należy mieć świadomość że czeka nas wymiana silnika w podajniku. Płyta realizuje funkcje **spawania punktowego** (spawanie trwa przez czas ustawiony potencjometrem dołączonym do X12, po czym zostaje przerwane i czeka na kolejne wciśnięcie przycisku). **Spawanie przerywane** - układ samoczynnie włącza spawanie na czas określony potencjometrem X12, następnie robi przerwę na czas ustawiony potencjometrem dołączonym do X11. **Czterotakt** - sterowanie X8 - funkcja polega na samoczynnym podtrzymaniu spawania - po wciśnięciu przycisku rozpoczyna się spawanie, które trwa pomimo zwolnienia przycisku. Kolejne wciśnięcie i zwolnienie przycisku wyłącza spawanie. Funkcja ta jest przydatna przy wykonywaniu długich spoin dając swobodę w operowaniu uchwytem. Funkcja **prędkość dojazdowa** - potencjometr dołączony do X9 - w tej płycie jest to łagodny start podajnika drutu. Potencjometrem ustawiamy czas rozbiegu.



Jeśli masz inne objawy lub nie udało się zlokalizować usterki - **zapraszam do kontaktu**.

Tel serwis: **720 721 000** e-mail: **biuro@migomatservis.pl**