

# Moduł sterujący do migomatów

wersja do migomatów z regulacją prądu na przełączniku -  
(bez elektronicznej regulacji prądu spawania)

Połączenia wykonać według schematu.

Złącze POT T-gas potencjometr 47kom regulacja czasu wypływu gazu

Złącze POT I-off potencjometr 22kom regulacja opóźnienia wyłączenia transformatora

Złącze POT speed potencjometr 1kom regulacja prędkości podawania drutu

Układ w standardowej wersji przystosowany jest do współpracy z podajnikiem w którym silnik zasilany jest napięciem od 12V do 60V, takie też napięcie ma mieć transformator zasilający silnik. W standardowej wersji układ może pracować z silnikiem pobierającym max 10A. Możliwe jest również zasilanie silnika podajnika z transformatora głównego, (rozwiązanie takie jest stosowane w prostych migomatach) jednak jakość spawania jest dużo gorsza niż przy zastosowaniu oddzielnego transformatora zasilającego silnik podajnika.

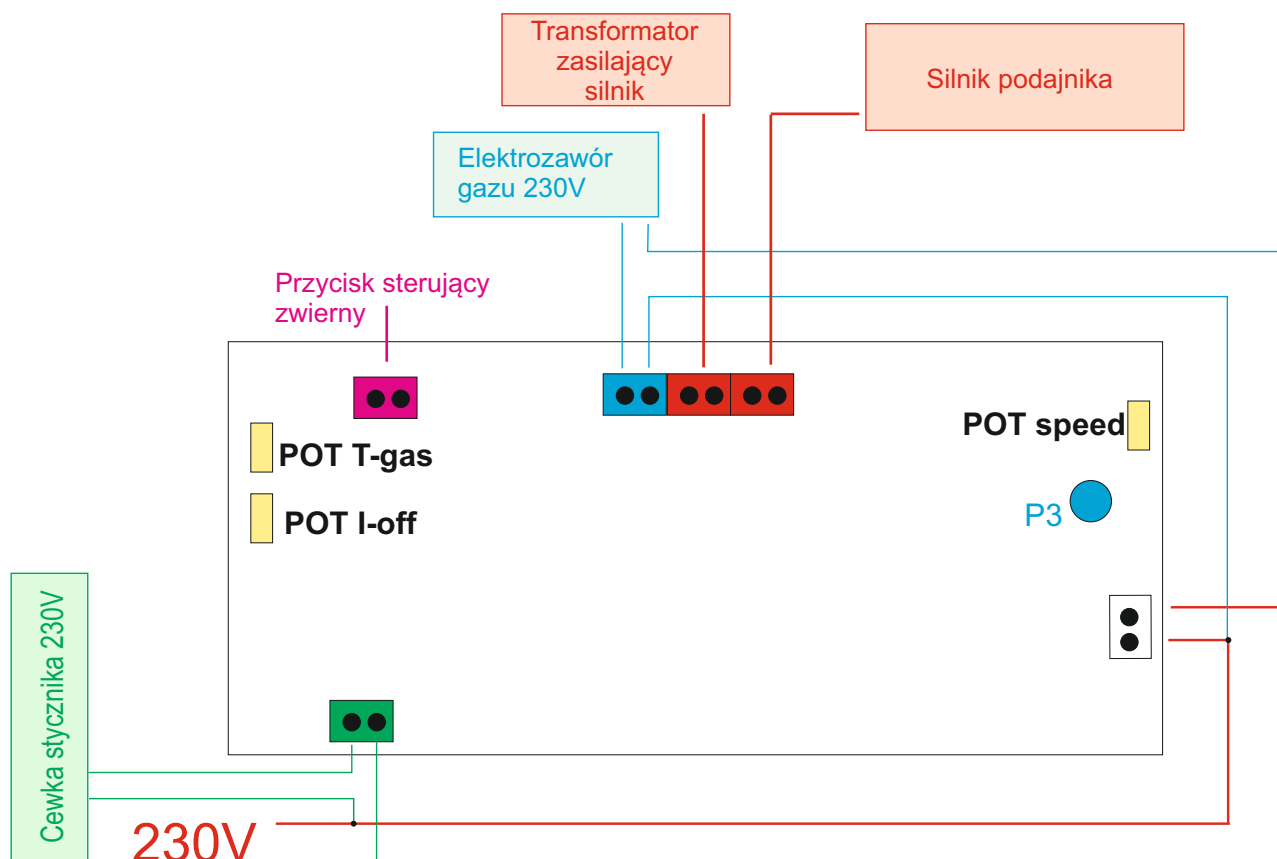
Potencjometr P3 (na płycie) służy do wykalibrowania zakresu regulacji prędkości podawania drutu.

Podłączenie całości według schematu w przypadku elektrozaworu gazu i cewki stycznika na 230V AC. Na płycie są styki zwierne przekaźników załączających te elementy, jeśli więc elektrozawór gazu lub/i cewka stycznika są na inne napięcia, należy odpowiednio skorygować połączenia według schematów pokazanych dalej.

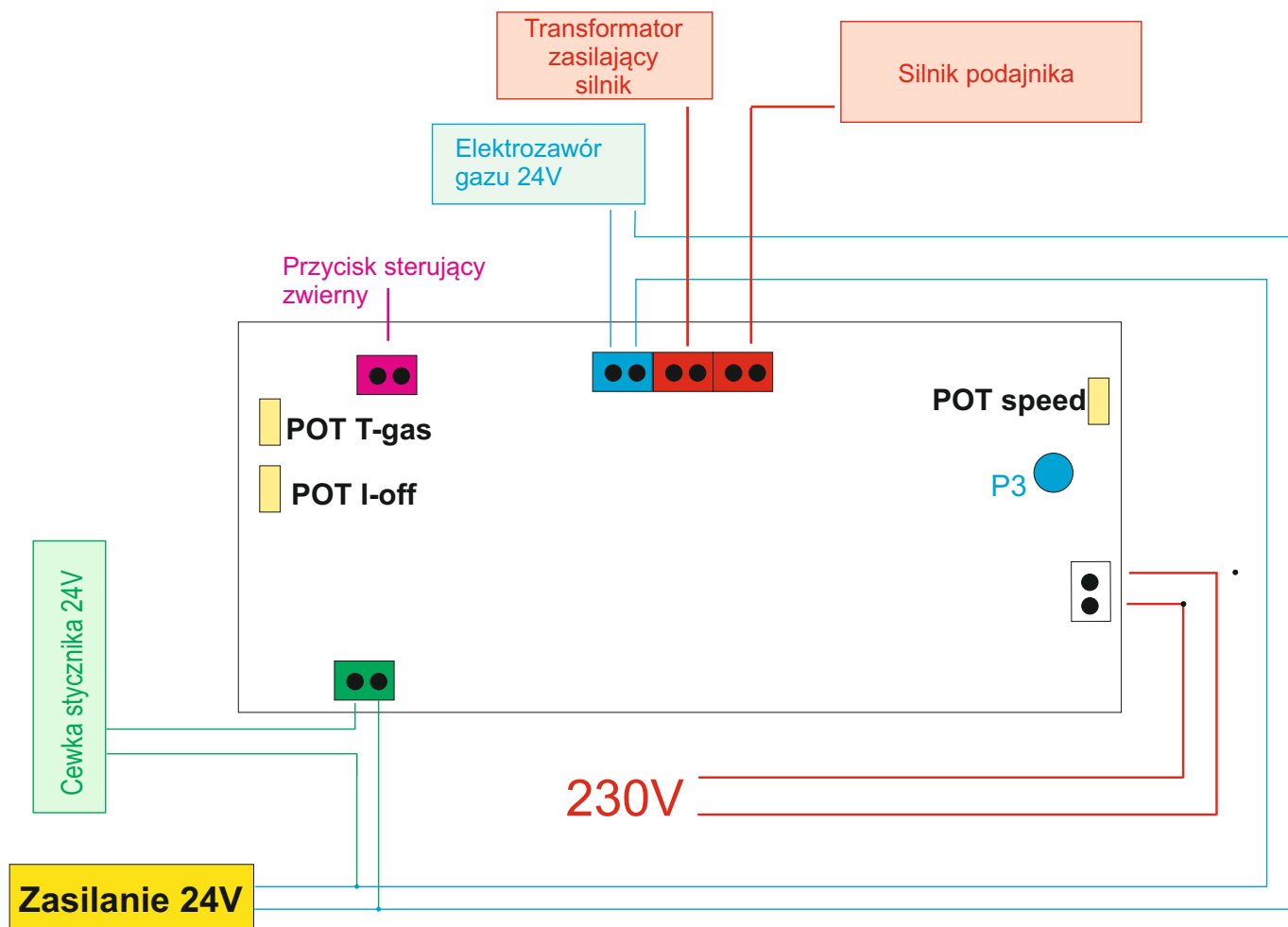
Niektóre fragmenty płytki są pod napięciem sieciowym co jest niebezpieczne dla zdrowia i życia. **ZACHOWAJ OSTROŻNOŚĆ !!!!**

[www.plytkadomigomatu.pl](http://www.plytkadomigomatu.pl)

## Schemat połączeń dla elektrozaworu gazu i cewki stycznika na 230V AC



## Schemat połączeń dla elektrozaworu gazu i cewki stycznika na napięcia inne niż 230V AC (np. 12V 24V 48V)



## Uniwersalny moduł elektroniki sterującej migomatem

Zbudowany w oparciu o specjalizowany procesor **TOSHIBA** sterujący pracą półautomatów spawalniczych

Pasuje do każdego półautomatu spawalniczego. Moduł realizuje następujące funkcje:

- Załączanie i wyłączanie transformatora głównego (sterowanie stycznikiem, bądź zespołem tyrystorowym jeśli taki jest w urządzeniu)
- Płynna regulacja prędkości podawania drutu w pełnym zakresie 0-100%
- Sterowanie wypływem gazu - gaz osłonowy podawany jest **Z WYPRZEDZENIEM** 0,2 sekundy przed rozpoczęciem spawania, wyłączenie wypływu gazu regulowane płynnie w zakresie 1-5 sekund. Dzięki temu proces spawania rozpoczyna się **W OSŁONIE GAZU**, nie ma opóźnienia jakie gaz potrzebuje od włączenia zaworu do dopłynięcia do uchwyty, wypływ gazu po zakończeniu spawania osłania rozgrzany fragment spoiny zapobiegając utlenianiu
- Sterowanie opóźnieniem wyłączenia prądu spawania w zakresie 0,1-1 sekundy - pozwala to - przy większych prędkościach podawania drutu "wypalić" do końca drut wysuwający się pod wpływem rozpędu - bezwładności podajnika drutu
- Posiada mostek prostowniczy i układ filtrujący zasilanie silnika podajnika drutu. Silnik podajnika może być zasilany z transformatora głównego, lub z oddzielnego transformatora - co jest zalecanym rozwiązaniem !

Podłączenie - napięcie 230V AC do zasilania płytki, wyjście sterujące stycznikiem załączającym transformator spawalniczy, wejście przycisku sterującego, wyjście - styk zwierny - sterujące elektrozaworem gazu, wejście z transformatora zasilającego silnik podajnika (w standardowym wykonaniu modułu - napięcie do 60V AC, prąd max 10A), wyjście na silnik podajnika, wyjścia na trzy potencjometry regulacyjne.

Urządzenie kompletne uruchomione. Z potencjometrami regulacyjnymi, wszystkimi niezbędnymi złączami, dokładnym opisem i schematem połączenia.

[www.plytkadomigomatu.pl](http://www.plytkadomigomatu.pl)