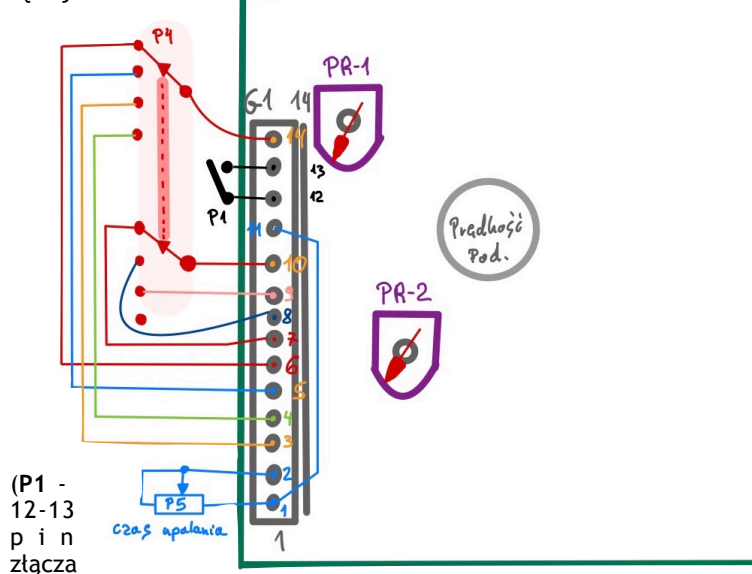


PORADY SERWISANTA

(US-37)

Płyta US-37 odpowiedzialna jest za sterowanie stycznikiem głównym, zaworem gazu oraz silnikiem podajnika drutu. Dwie najczęściej spotykane usterki to - zwarcie w sekcji zasilania (płyta pali bezpiecznik doprowadzający zasilanie do złącza GZ) lub druga usterka - całkowity brak reakcji na przycisk w uchwycie (należy sprawdzić czy płyta dostaje napięcie zasilające na GZ). W jednym i drugim przypadku - uszkodzona płyta. Druga usterka (brak reakcji przy podawanym zasilaniu płyty) - najczęściej spowodowana jest uszkodzeniem w przewodzie spawalniczym. Nawet chwilowe zwarcie jednej z żył przycisku sterującego rękojeści



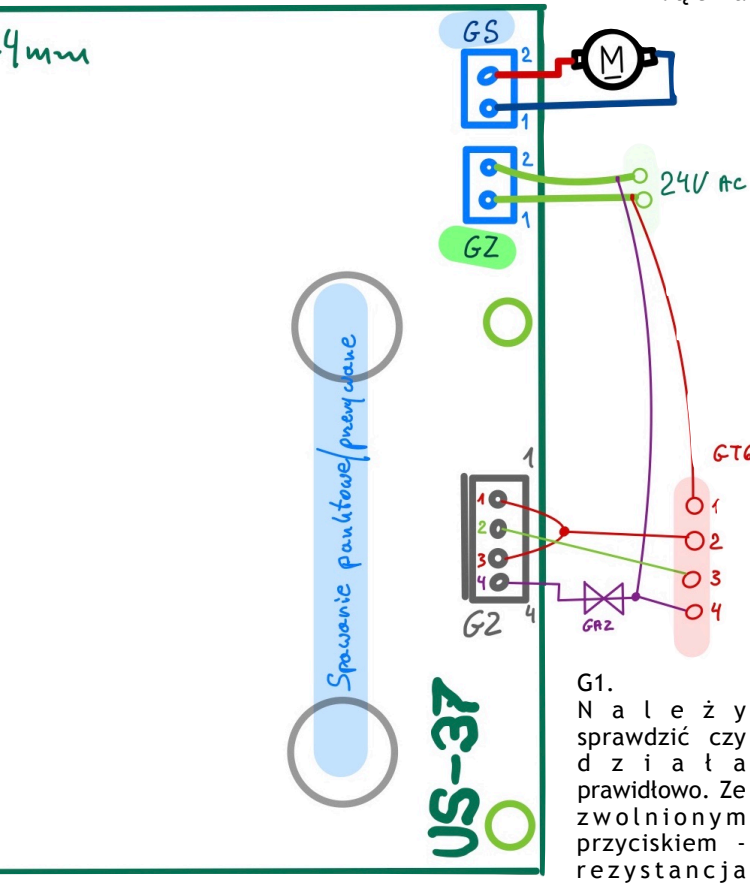
(P1 - 12-13 pin złącza G1) powoduje uszkodzenie elektroniki na płycie. Dlatego - po stwierdzeniu takiej usterki należy skontrolować przewód spawalniczy oraz uchwyt - najlepiej rozbierając całość i dokładnie kontrolując. Brak kontroli może ponownie uszkodzić nową płytę. Płyta posiada cztery tryby spawania - ciągły w dwutakcie, ciągły w czterotakcie, punktowy i przerywany. Tryby pracy wybierane są przełącznikiem P4. Jest to przełącznik czteropozycyjny dwusekcyjny. Warto zweryfikować czy przełącznik działa prawidłowo i realizuje łączenia w sposób zgodny ze schematem. Brak któregoś połączenia lub zwarcie którejś sekcji może spowodować nieprawidłową pracę lub brak reakcji w jednym z trybów spawania lub w każdym z nich.

Potencjometr P5 (dołączony do pinów 1-2 G1) to regulacja „upalania drutu”, czyli opóźnienie w wyłaczaniu transformatora głównego po zakończeniu spawania. Potencjometry PR-1 i PR-2 umieszczone na płycie w sąsiedztwie potencjometru głównego służącego do regulacji prędkości podajnika - służą do ustawienia zakresu regulacji prędkości - jeden z potencjometrów umożliwia ustawienie prędkości minimalnej, a drugi - maksymalnej. Warto „ruszyć” tymi potencjometrami delikatnie i wrócić do poprzedniej pozycji. Bywa że z czasem - w wyniku warunków w jakich płyta pracuje - potencjometr przestaje łączyć i zanika możliwość regulacji obrotów (silnik nie pracuje lub pracuje z pełną prędkością).

Silnik podajnika dołączony jest do złącza GS. Warto sprawdzić czy silnik jest sprawny, oraz zmierzyć jaki pobiera prąd. Po odłączeniu przewodów od GS - podajemy na silnik napięcie stałe 12V (lub 24V), poprzez amperomierz włączony w obwód szeregowo - i odczytujemy prąd jaki pobiera silnik. Sprawny silnik stosowany w tych urządzeniach nie powinien pobierać więcej niż 1 Amper (ze

zwolnioną rolką podajnika drutu). Z zaciśniętą rolką podajnika (tak aby drut wysuwał się) - prąd może być nieco większy, ale też nie powinien przekraczać 2 Amperów. Zazwyczaj silnik tego typu pobiera około 0,5 - 0,7A przy zwolnionej rolce.

Zbyt duży prąd świadczy albo o dużych oporach (tarcie, brak smarowania) w mechanizmach przekładni zębatej, lub o iskrzeniu na szczotkach / zwarcie w wirniku silnika. W takim przypadku należy doprowadzić podajnik do pełnej sprawności - poprzez oczyszczenie, wysmarowanie (jeśli powodem były opory mechaniczne) - lub wymianę silnika (jeśli uszkodzony był wirnik). Pomińcie tę procedurę i montaż nowej płyty do niesprawnego podajnika - w krótkim czasie spowoduje ponowne jej uszkodzenie. Przycisk sterujący (z uchwytu spawalniczego) dołączony jest do pinów 12-13 złącza



pinami (mierząc na odłączonej wtyczce) - ma być nieskończenie wielka (brak obwodu), a po wciśnięciu przycisku ma spaść do zera (zwarcie).

Na złączu G2 wyprowadzone są napięcia sterujące cewką stycznika oraz elektrozaworem gazu. Jeżeli urządzenie generalnie działa (reaguje na przycisk, włącza podajnik), ale problemem jest albo niewłaczanie transformatora głównego, albo nieotwieranie zaworu gazu - należy sprawdzić czy z płyty podawane są napięcia na te elementy.

Jeśli któregoś z napięć brak - uszkodzona płyta. Jeśli napięcia wychodzą z pyty, a urządzenie nie otwiera gazu lub nie włącza prądu spawania - sprawdzić elektrozawór gazu, oraz stycznik główny.

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

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