

Устройство микросварки УМС-500СП-04

Руководство по эксплуатации
и паспорт

2017

Оглавление

1. ОПИСАНИЕ И ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ.....	3
1.1 Назначение.....	3
1.2 Основные технические характеристики.....	5
1.3 Устройство и функционирование.....	6
1.3.2 Функционирование.....	8
1.4 Маркировка и пломбирование.....	11
1.5 Комплектность.....	12
2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ.....	12
2.1 Условия эксплуатации.....	12
3 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ПРИБОРА.....	13
4 ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ.....	14
4.1 Общие указания.....	14
5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.....	14
6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.....	15
7 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.....	16
8 ИЗГОТОВИТЕЛЬ.....	16

Настоящее руководство по эксплуатации (РЭ) предназначено для ознакомления обслуживающего персонала с устройством, принципом функционирования, конструкцией, технологическими параметрами, а также для изучения правил монтажа, эксплуатации, технического обслуживания, транспортирования и хранения **устройства микросварки УМС-500СП-04** (в дальнейшем по тексту именуемый – прибор). Прибор по электробезопасности относится ко класс I в соответствии с ГОСТ Р МЭК 536-94.

Предприятие-изготовитель сохраняет за собой право на внесение изменений в конструкцию прибора, не влияющие на его характеристики.

1. ОПИСАНИЕ И ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ

1.1 Назначение

1.1.1 Прибор предназначен для питания сварочного инструмента импульсом напряжения заданной амплитуды и длительности (профиль сварки).

Прибор позволяет подключать до четырех инструментов. Каждому инструменту назначается свой индивидуальный профиль сварки.

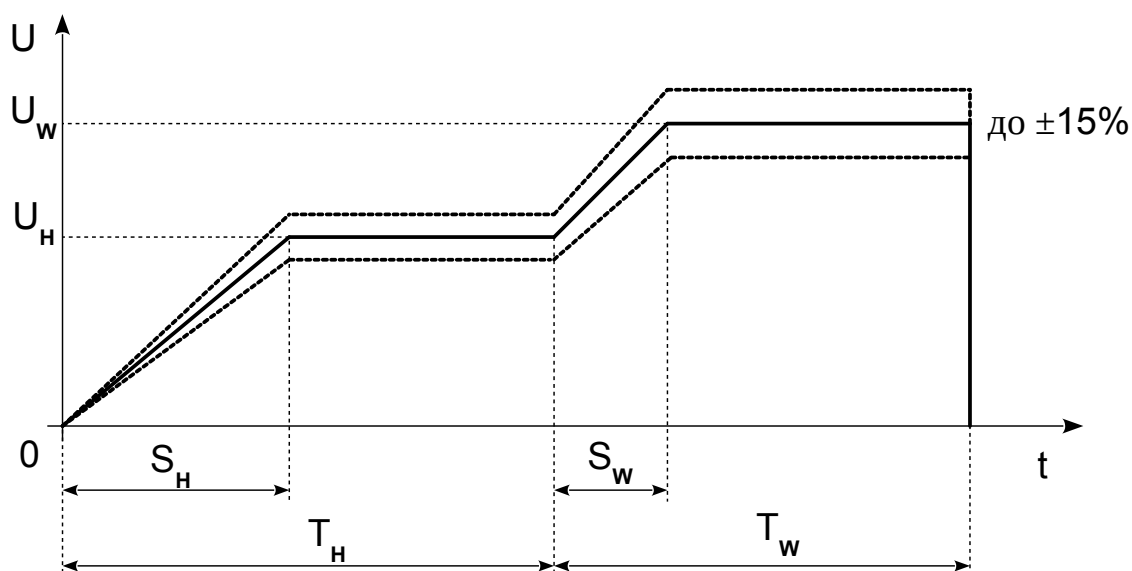
Импульс напряжения состоит из двух частей: подогрева и собственно сварки. Форма сварочного импульса показана на рис. 1. Прибор позволяет менять «растягивать» профиль относительно напряжения на $\pm 15\%$, для подстройки под сменный электрод инструмента.

Прибор так же позволяет ограничить ток в импульсе, отдельно для участков подогрева и сварки.

Прибор позволяет хранить в энергонезависимой памяти 50 различных профилей сварочных импульсов.

Профиль сварки задается выбором его номера в первой строке меню. см. рис. 4. Кроме номера профиля пользователь для улучшения восприятия может задать метку профиля (ситалл или керамика). Выбор метки профиля на его параметры не влияет и служит только для удобства оператора.

Выполнение профиля сварки сопровождается звуковым сигналом, длительность которого равна длительности профиля. Прибор позволяет включить либо отключить звуковой сигнал в зависимости от предпочтений пользователя. Отключение/включение звукового сигнала задается индивидуально для каждого профиля.



где:

- U_H - напряжение подогрева;
- U_W - напряжение сварки;
- T_H - время подогрева;
- S_H - время нарастания напряжения подогрева;
- T_W - время сварки
- S_W - время нарастания напряжения сварки.

Рис. 1. Форма сварочного импульса.

1.1.2 Для ввода технологических параметров и отображения рабочих (текущих параметров) предусмотрено два экранных меню: основное и вспомогательное. Оба экранных меню отображают идентичный объем рабочих параметров и имеют различия в задаваемых технологических параметрах. Основное экранное меню позволяет осуществлять ввод следующих технологических параметров:

- PR – номер профиля сварочного импульса;
- ☐ состояние излучателя звукового сигнала (ON – включен, OFF -выключен);
- IH – ток подогрева, [A];
- UH – напряжение подогрева [В];
- IW – ток сварки [A];
- UW – напряжение сварки [В];
- TH – время подогрева [мс];
- SH – время нарастания напряжения подогрева [мс];
- TW – время сварки [мс];

- SW – время нарастания напряжения сварки [мс];

1.1.3 Вспомогательное экранное меню позволяет осуществлять групповую коррекцию параметров: IH, UH, IW, UW на $\pm 15\%$.

1.1.4 Для привязки профилей к инструментам используется инструментальное меню из 4 пунктов (по числу инструментов). Верхний пункт меню соответствует первому инструменту. В каждом пункте меню отображается номер назначенного профиля.

1.1.5 Управление прибором осуществляется с помощью мембранной клавиатуры, расположенной на передней панели прибора.

1.1.6 По устойчивости к климатическим воздействиям прибор соответствует климатическому исполнению УХЛ 4.2 по ГОСТ 15150.

Режим работы прибора импульсный.

1.2 Основные технические характеристики.

1.2.1 Основные технические характеристики приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра, характеристики	Значение
1 Количество поддерживаемых инструментов, шт	4
2 Напряжение питания переменного тока частотой (50 ± 1) Гц, В	200-250
3 Мгновенная потребляемая мощность, ВА, не более	300
4 Минимальное напряжение импульса подогрева/сварки, В *	0.1
5 Максимальный напряжение импульса подогрева/сварки, В *	5
6 Шаг установки напряжения импульса подогрева/сварки, В	0.01 и 0.1
7 Минимальное ограничение тока импульса подогрева/сварки, А**	1
8 Максимальное ограничение тока импульса подогрева/сварки, А**	50
9 Шаг установки ограничения тока импульса подогрева/сварки, А	0.1, 1 и 10
10 Минимальное время подогрева/сварки, мс***	0.1
11 Максимальное время подогрева/сварки, мс***	1000
12 Минимальное время нарастания напряжения подогрева/сварки, мс***	0.1
13 Максимальное время нарастания напряжения подогрева/сварки, мс***	50
14 Шаг установки времени, мс	0.1, 1 и 10
15 Габаритные размеры, мм, не более	250x240x100
16 Масса, кг, не более	6

* должно выполняться условие $U_w \geq U_H$.

** должно выполняться условие $I_w \geq I_H$.

*** должно выполняться условия $S_H \leq T_H$ и $S_W \leq T_W$.

1.3 Устройство и функционирование

1.3.1 Устройство. Прибор выполнен в виде моноблока. Корпус прибора изготовлен из алюминиевого сплава. Внутри корпуса расположены печатные платы, силовой трансформатор и вспомогательные элементы. Силовая часть прибора построена по топологии полумостового преобразователя с синхронным выпрямлением.

На передней панели прибора в верхней части расположена мембранная клавиатура и жидкокристаллический цветной дисплей. Под клавиатурой находится панель с разъемами для подключения инструментов и выключателем питания, рис. 2.

На тыльной стороне прибора расположены предохранитель, винт заземления и сетевой шнур. Вид прибора с тыльной стороны показан на рис. 3.

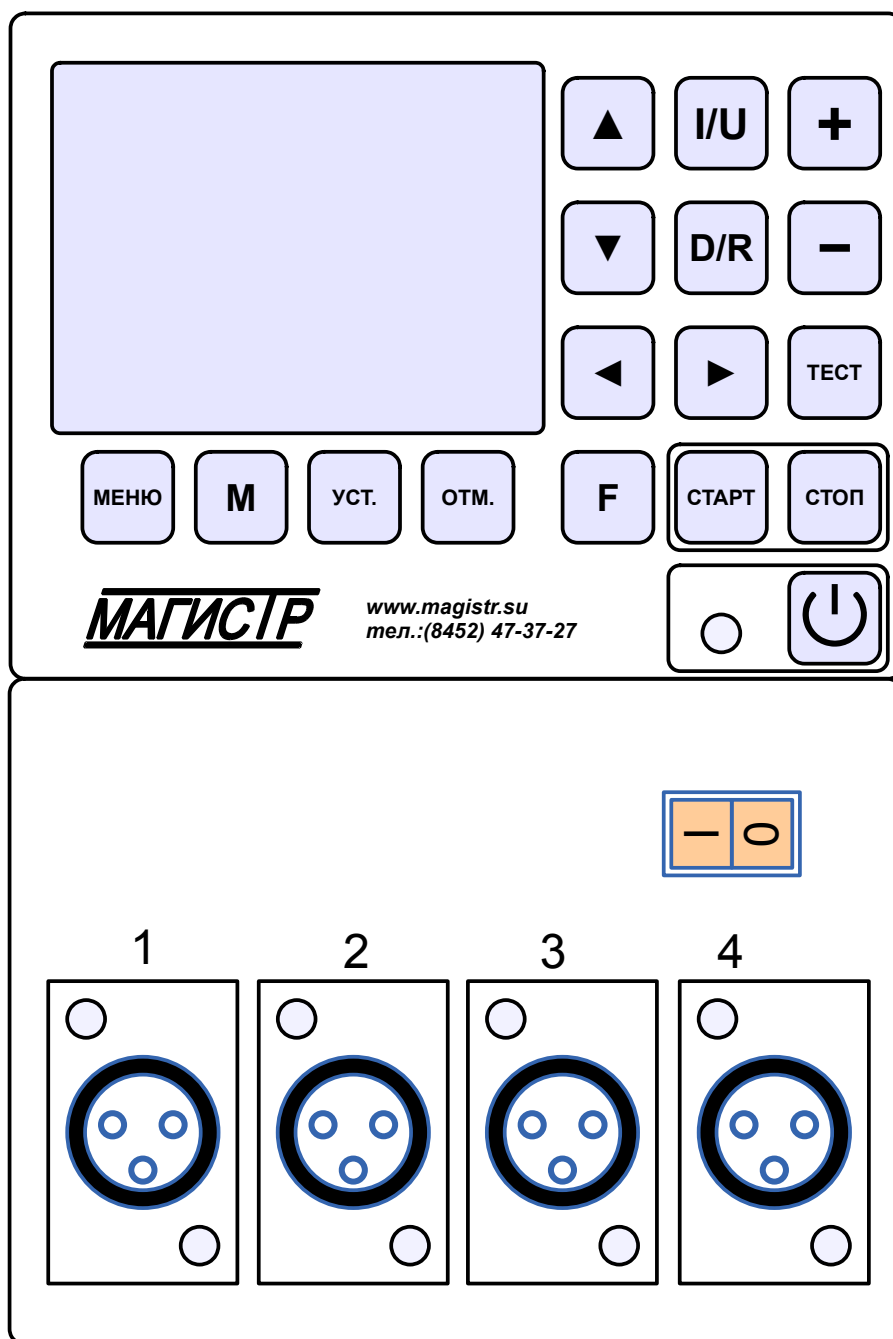


Рис. 2. Внешний прибор с лицевой стороны.

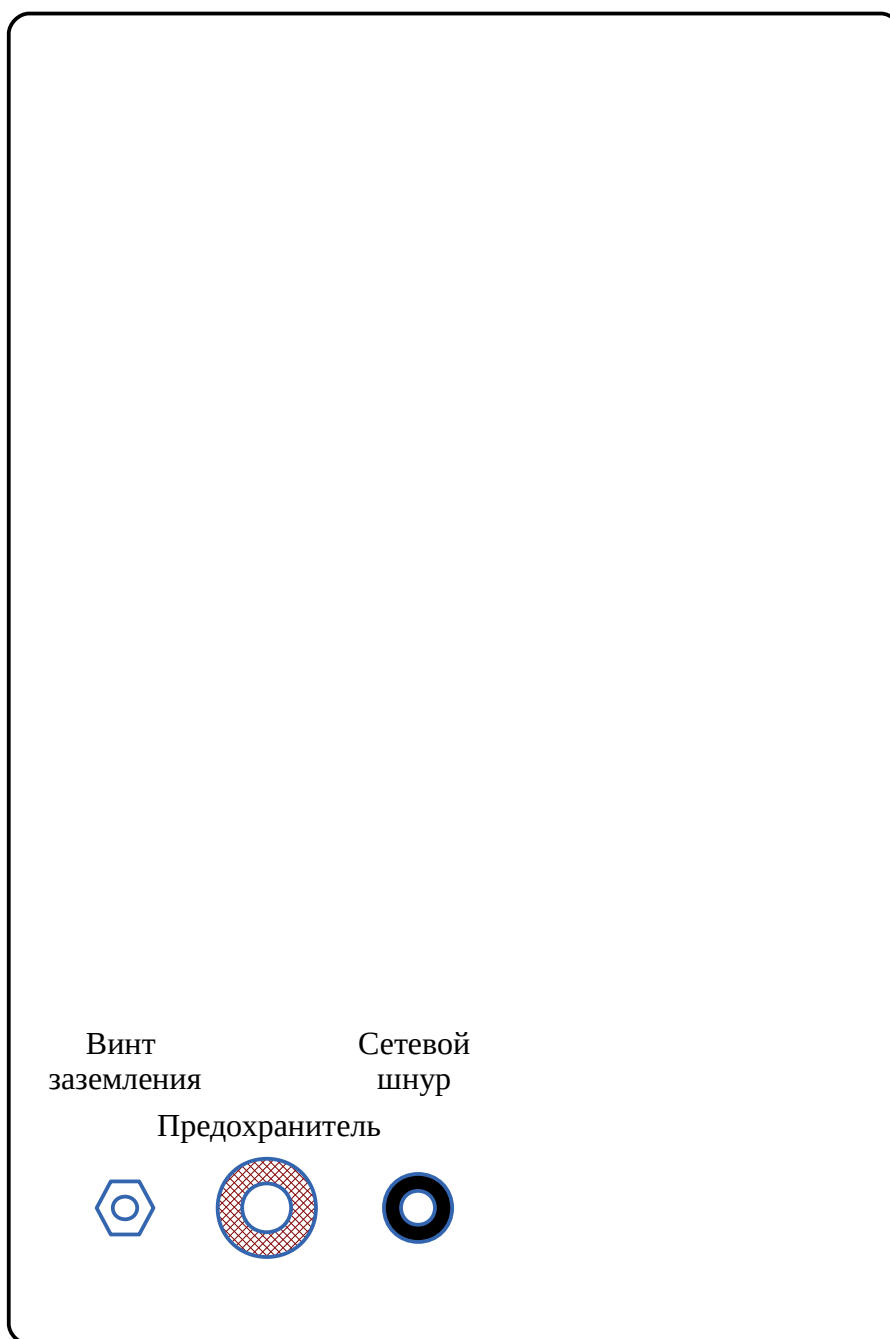


Рис. 3. Внешний вид прибора с тыльной стороны.

1.3.2 Функционирование

Назначение органов управления и индикации:

- «МЕНЮ» - предназначена для переключения между основным и инструментальным меню. Для назначения инструменту профиля необходимо в инструментальном меню выбрать инструмент, затем перейти в основное меню и выбрать необходимый профиль.

- «М» - кнопка предназначена для записи изменяемых параметров в энергонезависимую память. Признаком изменения данных служит появление пиктограммы в

виде дискеты в левом верхнем углу индикатора;

- «ОТМ.» - используется для отмены выбора режима;
- «УСТ.» - используется для подтверждения выбора режима;
- «◀», «▶» - используются для изменения шага вводимой величины, шаг указывается в нижнем правом углу индикатора или для изменения метки профиля для пункта меню PR;
- «▲», «▼» - используются для выбора пункта меню или изменяемых параметров;
- «I/U», «D/R» - кнопки быстрого выбора параметров;
- «←» - уменьшение выбранного параметра;
- «→» - увеличение выбранного параметра;
- «СТОП» - переводит прибор в состояние - “ожидание”;
- «СТАРТ» - переводит прибор в состояние - “работа”;
- «F» - осуществляет переключение между экранными меню
- «тест» - не задействованы..


Изменяемые параметры на ЖК индикаторе отображаются в следующем виде: “XXX: YYYYYY”, где XXX – идентификатор параметра, YYYYYY – значение параметра. На нижней строке индикатора отображается наименование выбранного параметра.


Прибор может находиться в двух состояниях: “ОЖИДАНИЕ”, “РАБОТА”. В состоянии “ОЖИДАНИЕ” прибор переходит: при включении питания, при нажатии на кнопку “СТОП”. В состоянии “РАБОТА” прибор переходит при нажатии на кнопку “СТАРТ”.

1.3.3 В состоянии “ОЖИДАНИЕ” прибор не осуществляет опрос датчика инструмента и не формирует импульс сварки.

1.3.4 В состоянии “РАБОТА” прибор осуществляет опрос датчика инструмента. При срабатывании датчика (размыкание) прибор генерирует сварочный импульс в соответствии с заданными параметрами. Для начала следующего сварочного импульса необходимо вернуть датчик в исходное состояние (убрать инструмент из зоны сварки). Вид ЖК дисплея с активным основным экранным меню показан на рис. 4. Вид ЖК дисплея с активным вспомогательным экранным меню показан на рис. 5.


В верхней части ЖК индикатора отображается строка состояния. Назначение значков строки состояния:

 - состояние заданных параметров: серый значок - параметры не редактировались, синий- редактировались;


 - состояние прибора: серый значок — “ожидание”, зеленый - “работа”;

 - состояние датчика инструмента: серый значок - не сработал (замкнут), зеленый

— сработал (разомкнут);

 - состояние излучателя звука: красный значок — выключен, зеленый — включен;

Сварка N: X - X количество произведенных сварок;

 - состояние внутренних связей: зеленый — состояние связей в норме, красный — нарушены (прибор не работоспособен).

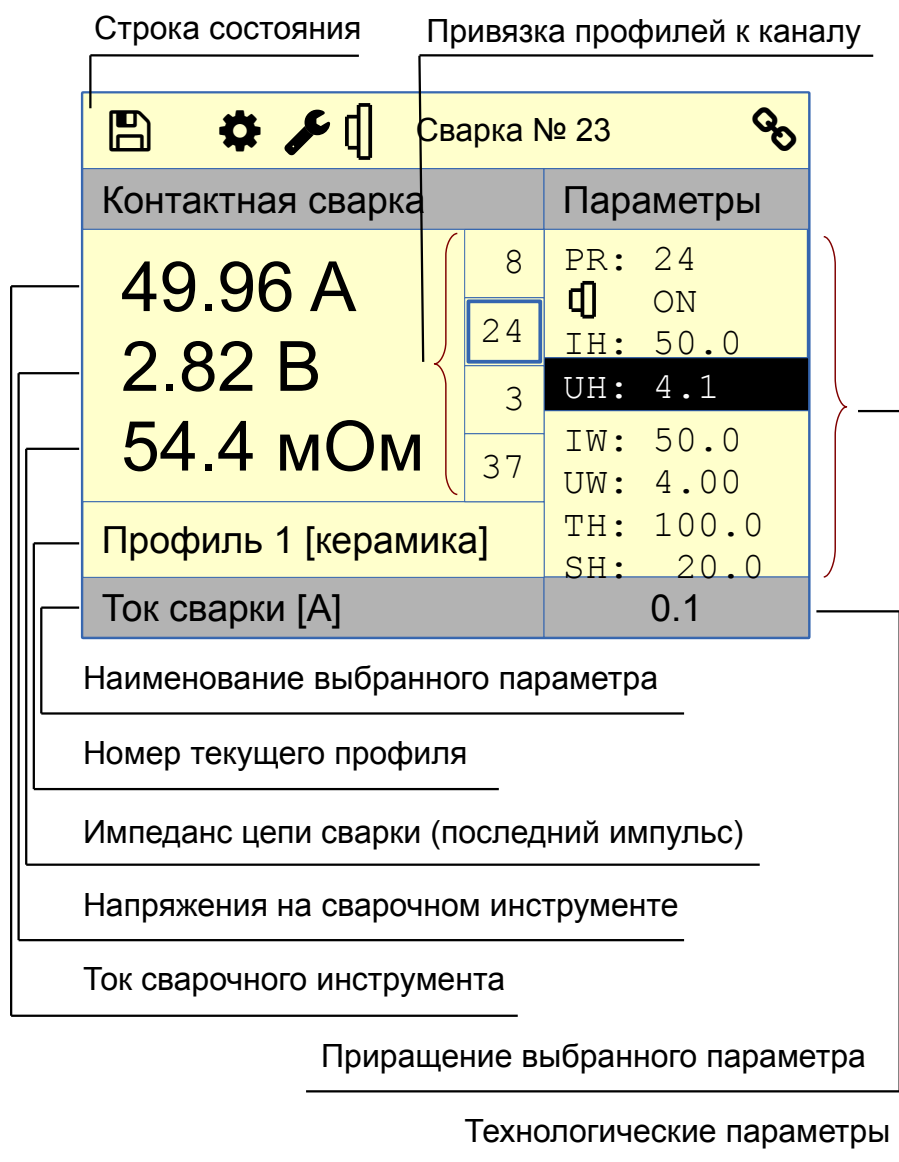


Рис. 4. Внешний вид ЖК дисплея. Основное экранное меню

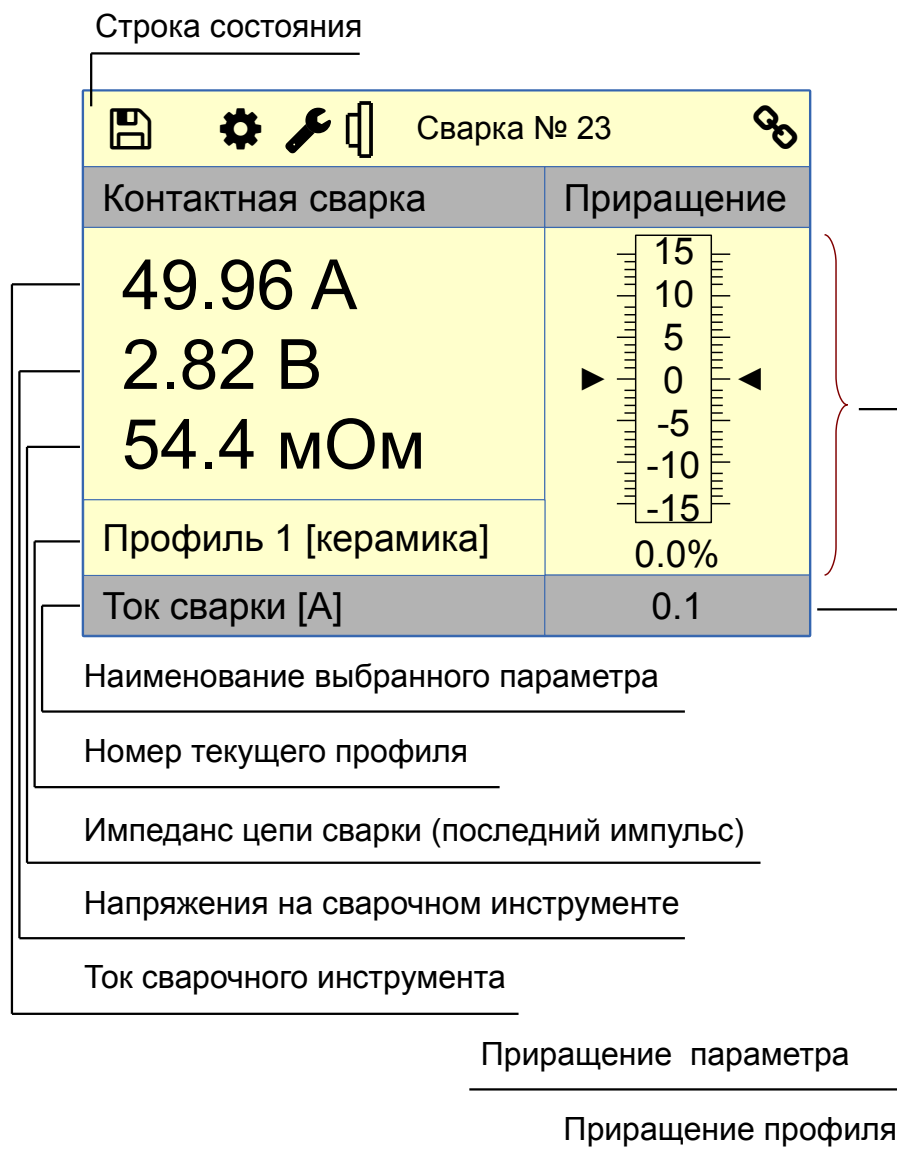


Рис. 5. Внешний вид ЖК дисплея. Вспомогательное экранное меню

1.4 Маркировка и пломбирование

1.4.1 На прибор нанесена маркировка, содержащая:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование предприятия-изготовителя;
- наименование изделия;
- обозначение технических условий;
- обозначение года выпуска прибора;
- номинальное напряжения питания и номинальную потребляемую мощность ;
- заводской серийный номер блока;

1.5 Комплектность

Комплект поставки должен соответствовать указанному в таблице 2.

Таблица 2

Наименование	Кол-во
Устройство микросварки УМС-500СП-04*	1
Руководство по эксплуатации и паспорт	1
Тара	1

* инструменты в комплект поставки не входят и заказываются отдельно.

2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

2.1 Условия эксплуатации

2.1.1 В помещении где будет эксплуатироваться прибор, должны быть выполнены следующие условия:

- диапазон температур окружающего воздуха, °С -10- +35
- относительная влажность воздуха, не более, %, без конденсации влаги 85
- высота над уровнем моря, не более, м 1000

2.2 Порядок установки системы у потребителя

2.2.1 Проверить комплектность прибора на соответствие п. 1.5 настоящего РЭ и внешний вид на отсутствие механических повреждений.

2.2.2 К прибору подключается инструмент в соответствии с рис. 6.

2.2.3 Включение прибора осуществляется в следующей последовательности:

- подключить к прибору инструмент в соответствии с рис. 6;
- подключить прибор к сети переменного тока 50 Гц, 220В. Розетка должна содержать провод РЕ, в случае отсутствия указанного провода заземлить прибор через винт на задней крышке;
- на панели управления введите требуемые технологические параметры;
- на панели управления нажмите кнопку “СТАРТ”.

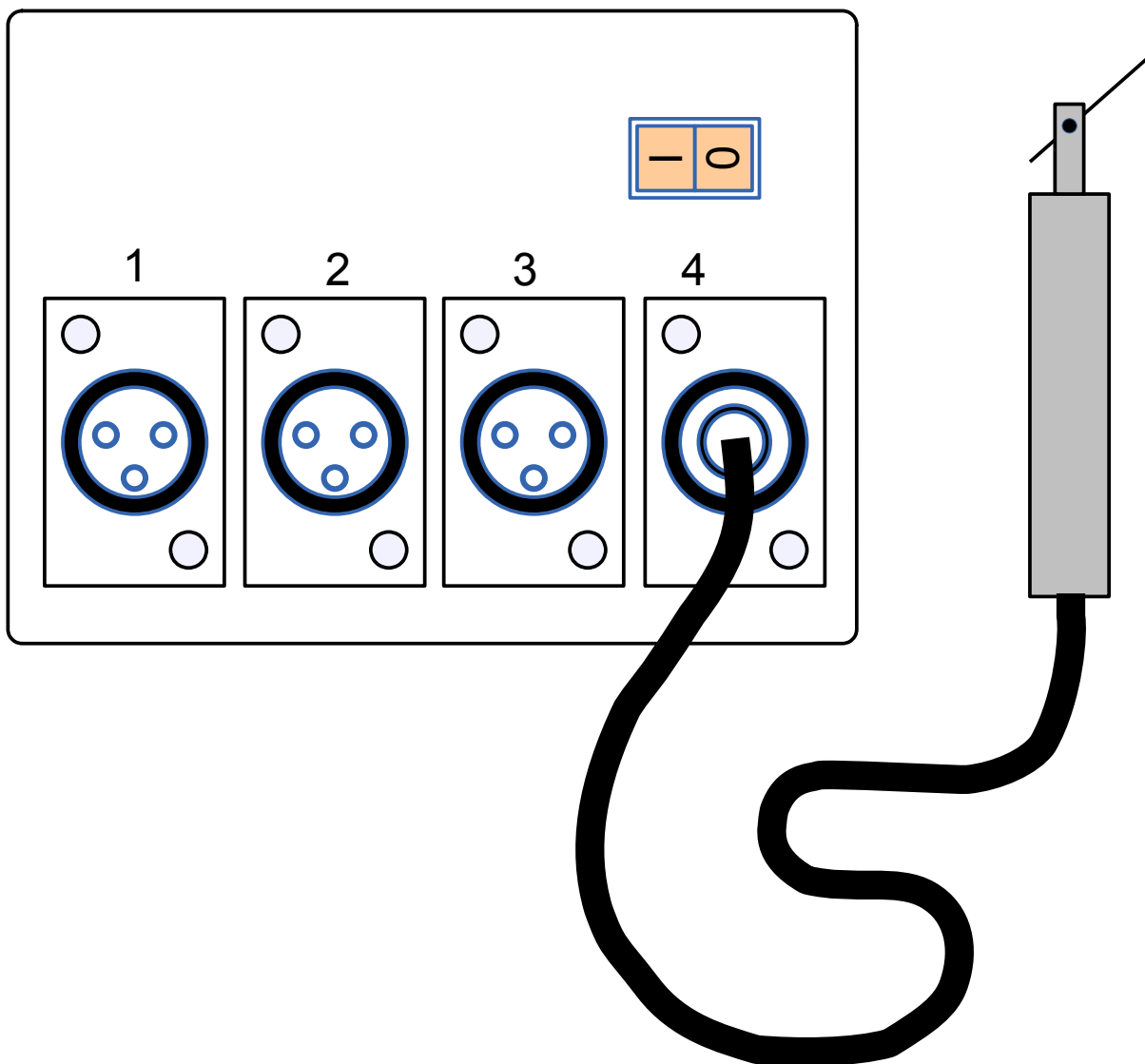


Рис. 6. Подключение инструмента. (панель управления не показана)

3 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ПРИБОРА

3.1 Общие указания

3.1.1 Техническое обслуживание прибора производят по планово-предупредительной системе.

3.2 Меры безопасности

3.2.1 При техническом обслуживании прибора действуют общие положения по технике безопасности в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.019, ГОСТ 12.2.003, ГОСТ 12.2.007.0, ГОСТ 12.2.007.11.

3.2.2 **Категорически запрещается** производить работы по устранению неисправностей при наличии электропитания на приборе;

3.2.3 **Категорически запрещается** производить несанкционированное регулирование

и разборку прибора.

3.2.4 Во избежания несчастных случаев и аварий запрещается приступать к работе с прибором, не ознакомившись с настоящим РЭ.

3.3 Порядок технического обслуживания.

3.3.1 Внешний осмотр. При внешнем осмотре убедиться в отсутствии повреждений корпуса, разъемов, шнура питания и соединительных кабелей. Произвести очистку прибора от пыли и грязи.

4 ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ

4.1 Общие указания

4.1.1 Работы по текущему ремонту прибора проводятся на предприятии изготовителе.

5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1 Прибор в транспортной таре может транспортироваться на любое расстояние любым видом транспорта, обеспечивающим предохранение изделия и упаковки от механических повреждений и воздействия атмосферных осадков.

5.2 Разрешение и крепление транспортной тары с упакованным прибором в транспортных средствах должно обеспечивать его устойчивое положение и не допускать перемещения во время транспортирования.

5.3 Условия транспортирования — по группе Ж2 ГОСТ 15150- при температуре не ниже 50 °С.

5.4 После транспортирования при отрицательных температурах прибор должна быть выдержана в нормальных климатических условиях в транспортной таре не менее 12 ч.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

6.1 Изготовитель гарантирует соответствие прибора требованиям действующей технической документации при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

6.2 Гарантийный срок эксплуатации - 18 месяцев с даты продажи или с даты изготовления (при отсутствии отметки о дате продажи).

6.3 Гарантийный срок хранения — 18 месяцев с даты изготовления.

7 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Устройства микросварки УМС-500СП-04 заводской № _____ изготовлен и принят в соответствии с действующей технической документацией и признан годным к эксплуатации.

Начальник ОТК

должность

личная подпись

расшифровка подписи

дата

М.П.

8 ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ООО НТЦ “Магистр-С”

Россия, 410033, г. Саратов, ул. Панфилова, 1

Факс: (845-2) 45-95-44

Тел.: (845-2) 45-95-44

E-mail: magistrsar@mail.ru

www.magistr.su