

**УСТРОЙСТВО РЕГУЛИРОВАНИЯ  
НАПРЯЖЕНИЯ ДУГИ АВС  
№ 9557 7418 - 9557 7419 - 9557 7420**

ИЗДАНИЕ : RU  
ВЕРСИЯ : B  
ДАТА : 05-2022

Инструкции по использованию

REF.: **8695 5506**

*Оригинальные инструкции*

Благодарим Вас за оказанное нам доверие и приобретение данного оборудования. При соблюдении инструкций по эксплуатации оборудования, работа с ним будет эффективной и приятной.

Дизайн, спецификация элементов и производство оборудования соответствуют применимым европейским директивам.

Подробно о применимых директивах можно прочесть в прилагаемой декларации соответствия нормам ЕС.

Производитель не несет ответственности за совмещение данного оборудования с другим не рекомендованным оборудованием.

В целях производственной безопасности, изучите следующий перечень рекомендаций или требований, многие из которых также указаны в правилах эксплуатации оборудования.

Также мы просим Вас проинформировать вашего поставщика, если вы обнаружите какие-либо ошибки и неточности в данном руководстве по эксплуатации.

# СОДЕРЖАНИЕ

1 - ОПИСАНИЕ .....	5
2 - РАБОТА УСТРОЙСТВА РЕГУЛИРОВАНИЯ НАПРЯЖЕНИЯ ДУГИ.....	5
3 - СОСТАВ УСТРОЙСТВА.....	6
4 - СБОРКА И УСТАНОВКА .....	8
5 - РЕГУЛИРОВКА МОТОВАР MV 20 .....	10
6 - РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ БЕЗ HPW .....	11
7 - РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ С HPW .....	11
8 - ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	11
9 - ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ.....	12
<b>ЛИЧНЫЕ ЗАМЕТКИ .....</b>	<b>14</b>

# РЕДАКЦИЯ

**РЕДАКЦИЯ В****05/22**

НАИМЕНОВАНИЕ	СТРАНИЦА
Обновить логотип	

## 1 - ОПИСАНИЕ

Автономный блок регулирования напряжения дуги AVC позволяет регулировать высоту сварочной горелки при сварке ТИГ или плазменной сварке.

Сварочной напряжение дуги напрямую зависит от расстояния между электродом и свариваемой деталью, все остальные параметры являются постоянными (тип и скорость потока газа).

При поддержании постоянного расстояния между электродом и обрабатываемой деталью поддерживается постоянное напряжение дуги. Для этого и предназначено устройство регулирования напряжения дуги.

## 2 - РАБОТА УСТРОЙСТВА РЕГУЛИРОВАНИЯ НАПРЯЖЕНИЯ ДУГИ

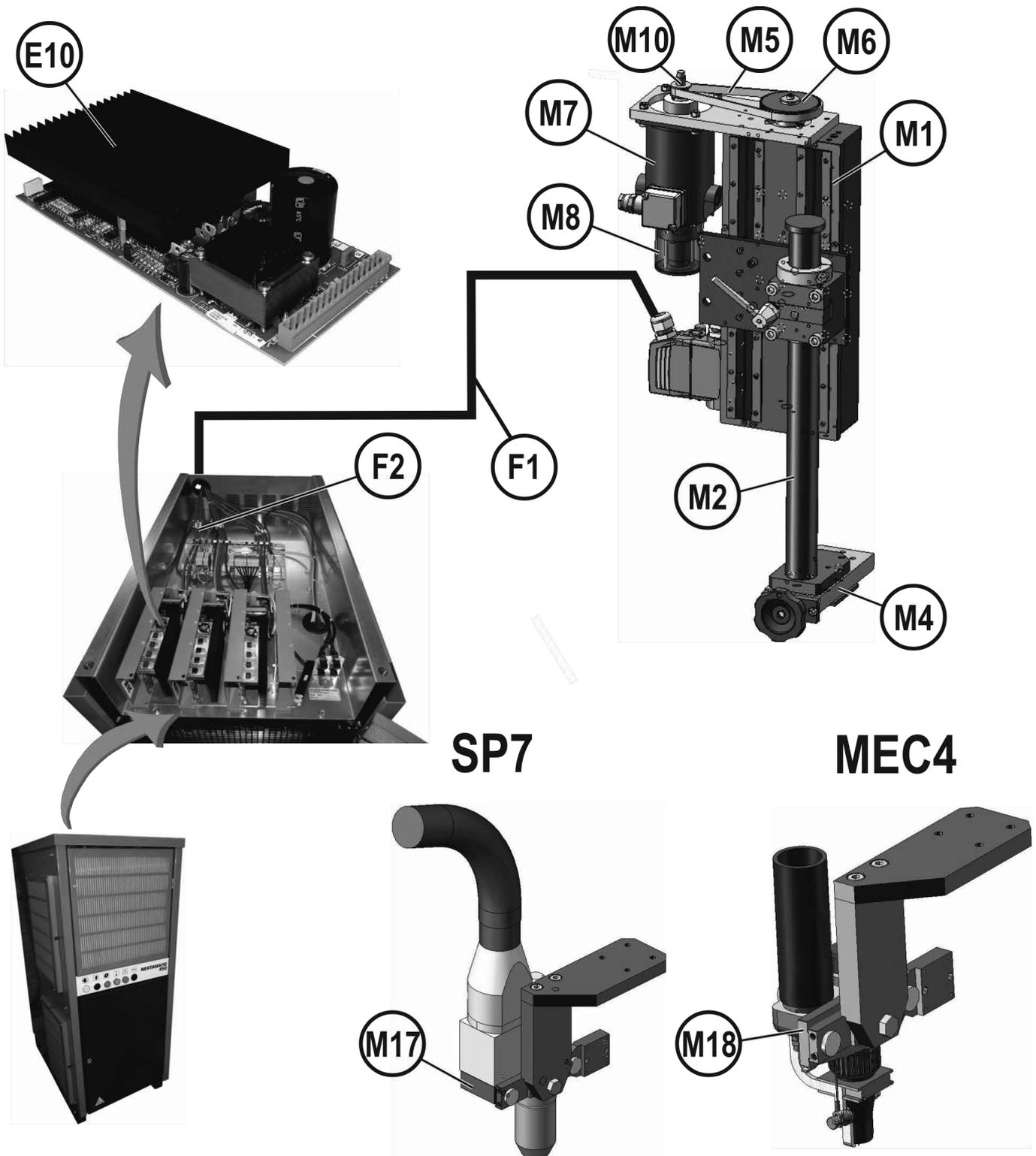
Реальное значение сварочного напряжения сравнивается с контрольным значением. В случае отклонения подается сигнал об ошибке, который обрабатывается и усиливается, в результате начинает двигаться механизированная скользящая опора сварочной горелки.

Если напряжение дуги ниже контрольного значения, электрод отдаляется от детали, таким образом увеличивается напряжение дуги до восстановления баланса, при превышении контрольного значения напряжения дуги происходит обратное перемещение.

Последовательность работы устройства полностью автоматизирована.

- Сварочная горелка опускается для обнаружения детали, которую необходимо сварить.
- После активирования сварочной дуги горелка останавливается и не движется вниз.
- Начинается регулировка высоты дуги перед сваркой.
- По истечении заданного времени задержки происходит переключение на регулирование сварочного напряжения.
- После завершения сварки горелка поднимается по истечении заданного времени задержки.

### 3 - СОСТАВ УСТРОЙСТВА



Деталь	Обозначение
<b>M1</b>	Блок перемещения
<b>M2</b>	Узел поворотной стойки Ø 40
<b>M4</b>	Ручная направляющая 75*50
<b>M5</b>	Ремень 180 XL 037
<b>M6</b>	Шкив приемный 48 XL 037
<b>M7</b>	Мотор А 77
<b>M8</b>	Тахогенератор
<b>M10</b>	Шкив ведущий 12 XL 037
<b>E10</b>	Varisaf 20 A77 настройка с тахогенератором
	Varisaf 20 A77 настройка без тахогенератора
<b>F1</b>	10 м пакет кабелей управления концевого выключателя + системы AVC
	17 м пакет кабелей управления концевого выключателя + системы AVC
	22 м пакет кабелей управления концевого выключателя + системы AVC
<b>F2</b>	Пакет кабелей управления системы AVC / источника питания

## 4 - СБОРКА И УСТАНОВКА

### СБОРКА МЕХАНИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ

Основные элементы собираются при поставке.

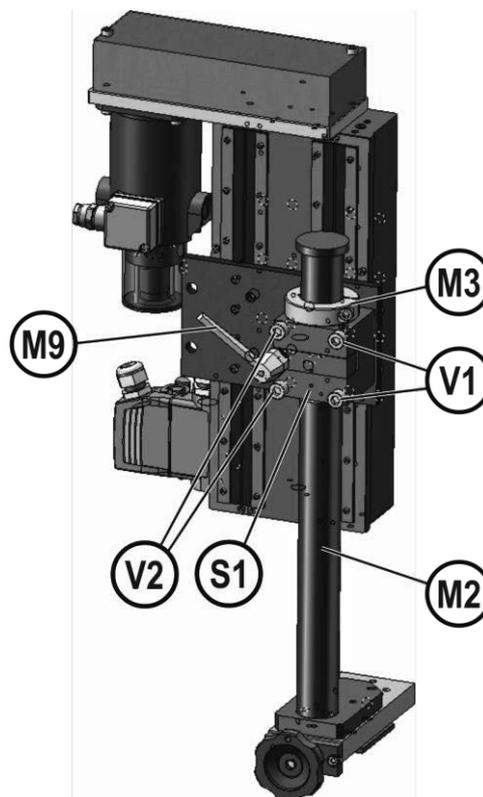
Тем не менее, необходимо собрать опору «S1» и поворотную стойку «M2» с помощью 2 винтов «V1», 2 винтов «V2», кольца «M3» и ручки «M9», позволяющих зафиксировать вращение и перемещение поворотной стойки.

Также, каждый элемент установки можно снимать и устанавливать для обеспечения наиболее эффективной работы устройства с сварочной установкой заказчика.

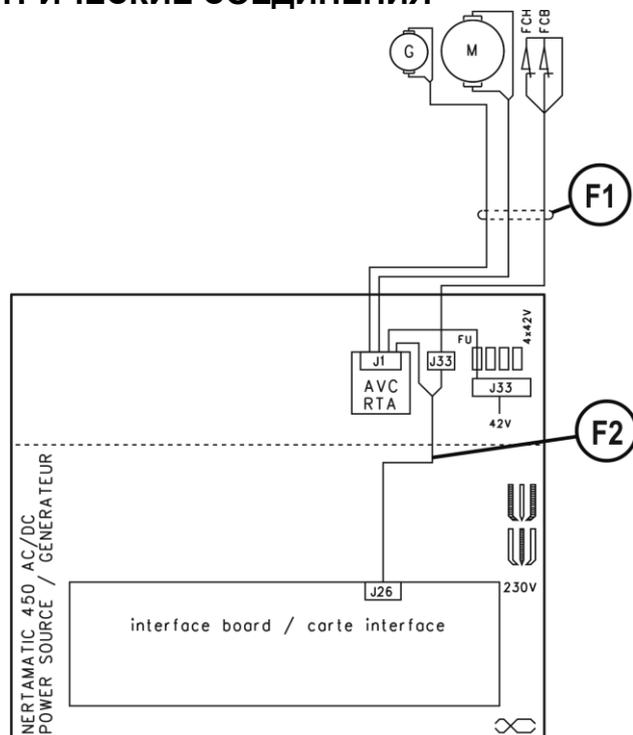
Установите устройство на сварочную установку (смотрите инструкцию 8695 6844)

Направляющая предусмотрена для работы двигателя вверху.

Тем не менее, ее можно использовать в другом направлении, но очень важно изменить направления вращения двигателя «M7», тахометра «M8» и ограничители хода вверху и внизу.



### ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ



#### Подключение пакета кабелей управления блока AVC и концевых переключателей (F1)

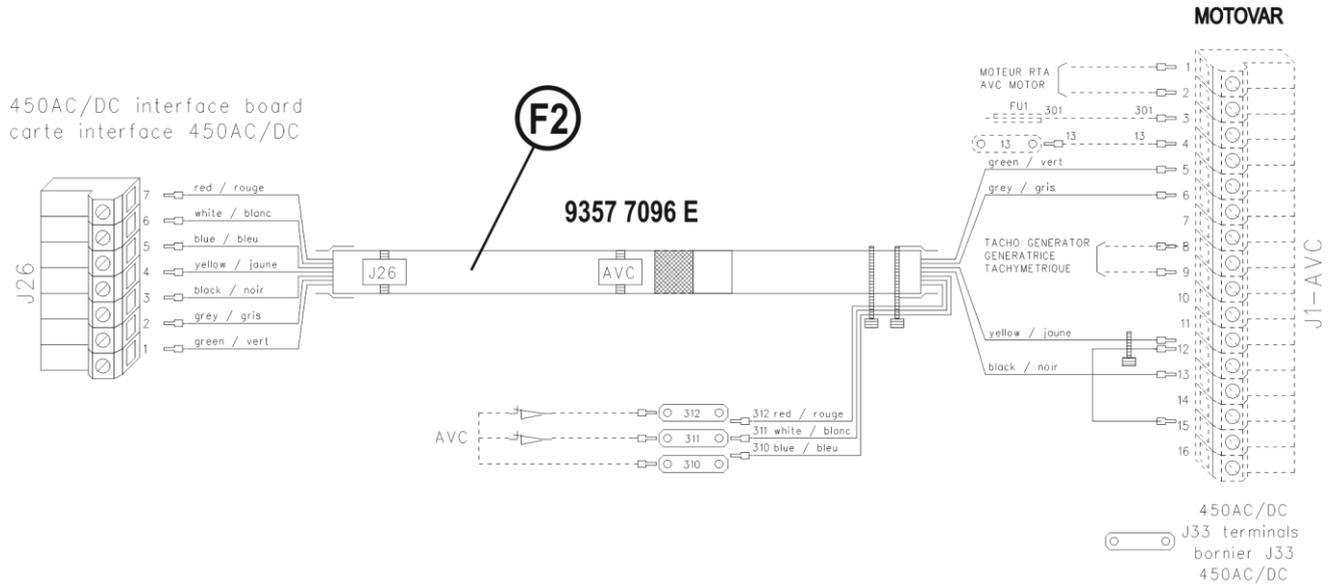
Подсоедините пакет кабелей к коннектору. Подсоедините противоположный конец к контакту J1 на плате **MOTOVAR MV 20** и J33 на плате источника питания.

#### Подключение пакета кабелей управления блока AVC / источника питания (F2)

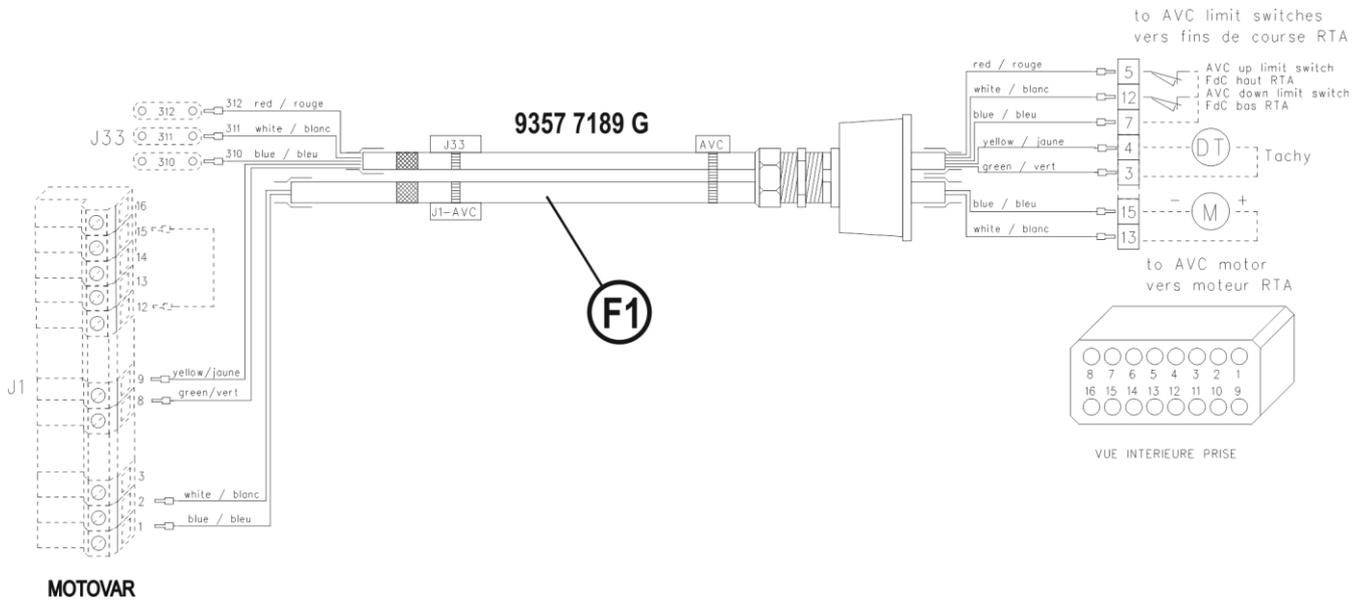
Подсоедините один конец к контактам J33 и J1.

Подсоедините противоположный конец к контакту J26 на интерфейсной плате источника питания.

### ПАКЕТ КАБЕЛЕЙ J1-J26



### ПАКЕТ КАБЕЛЕЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ



## 5 - РЕГУЛИРОВКА MOTOVAR MV 20

Отрегулируйте скорость в соответствии с указаниями инструкции I.S.E.E 8695 5832.

## 6 - РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ БЕЗ HPW

См. инструкции по установке NERTAMATIC 450 n° 8695 5510

В автоматическом режиме вы можете включить или отключить работу устройства нажатием кнопки P6 

Необходимо выбрать режим AVC в конфигурации установки.

```

LANGUAGE GB
DC ►AVC=1 WIRE=0
Vr WIRE=999cm/mn
Vr AVC=120cm/mn
  
```

Необходимо выбрать режим AVC (AVC = 1 в конфигурации программы) в каждой программе, в которой необходимо использовать функцию AVC.

```

PROGRAM 1
PLASMA DC FLAT
►AVC=1 WIRE=0 MD=0
MVT1=0 HOT WIRE =0
  
```

Настройки регулирования напряжения дуги:

- **U1:** напряжение перед сваркой
- **T7:** время задержки регулирования сварочного напряжения
- **U2:** сварочное напряжение
- **T16:** время поднятия сварочной горелки после завершения сварки.

## 7 - РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ С HPW

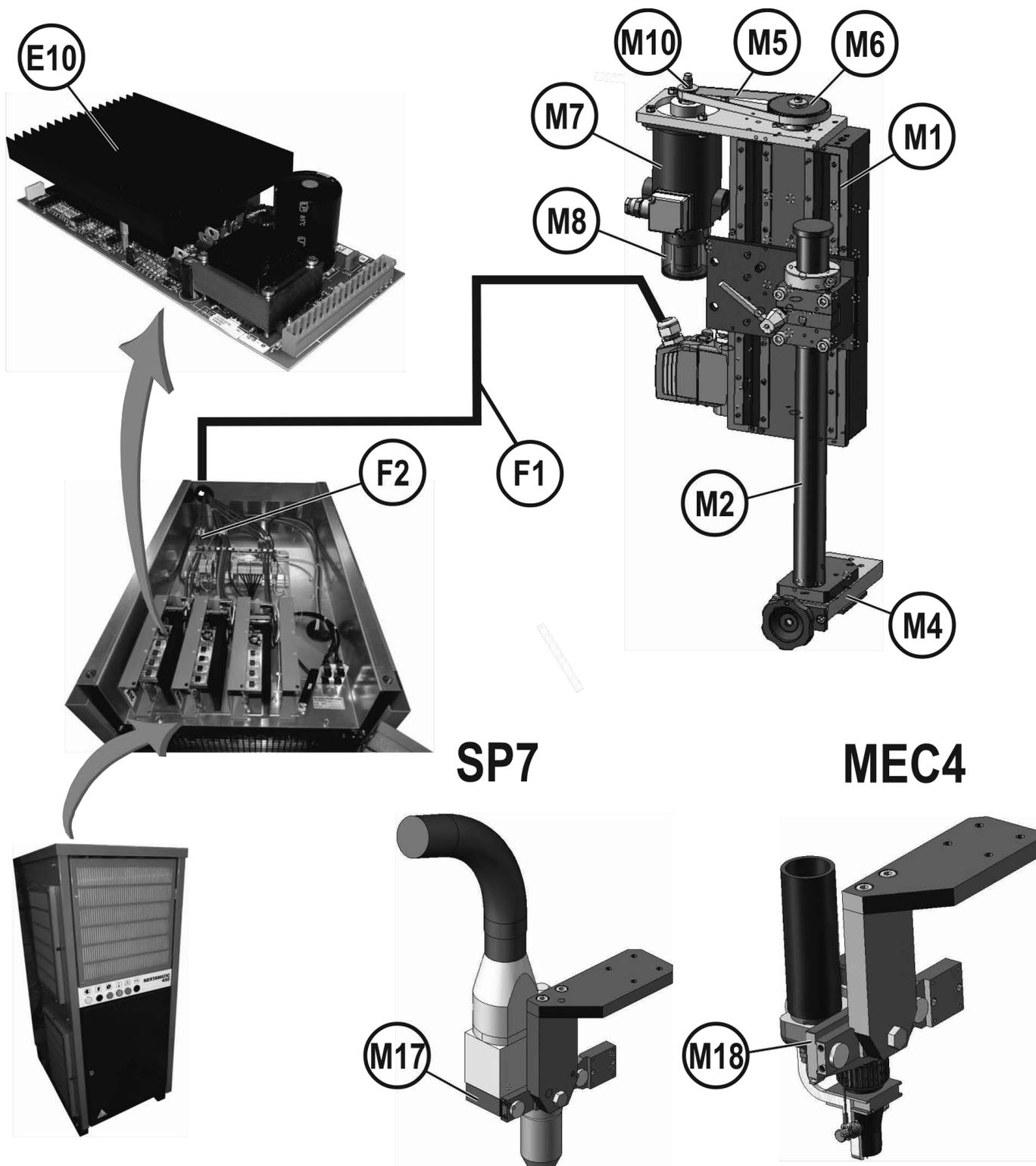
См. инструкции для HPW n° 8695 5570

## 8 - ОБСЛУЖИВАНИЕ

Устройство регулирования напряжения дуги AVC не требует технического обслуживания, за исключением устройства перемещения (смотрите инструкцию 8695 6844).

## 9 - ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Во избежание ошибок при поставке запчастей мы рекомендуем Вам направить нам копию страницы с заполненным перечнем деталей. Пожалуйста, укажите в колонке Заказа необходимое количество деталей, а также укажите тип и серийный номер вашего оборудования.



SP7

MEC4

✓	Обычно имеется в наличии
✗	Не имеется в наличии
	Под заказ

Деталь	Номер	Наличие	Заказ	Обозначение
<b>M1</b>	W000315480	✓		Блок перемещения, ход 200 мм
<b>M2</b>	W000375805	✓		Узел поворотной стойки Ø 40
<b>M4</b>	W000315508	✗		Ручная направляющая 75*50
<b>M5</b>	W000140719	✓		Ремень 180 XL 037
<b>M6</b>	W000375806	✓		Шкив приемный 48 XL 037
<b>M10</b>	W000352137	✓		Шкив ведущий 12 XL 037
<b>M7</b>	W000164864	✓		Мотор А 77
<b>M8</b>	W000315477	✓		Тахогенератор
<b>M17</b>	W000375807	✓		Кольцо горелки <b>SP7</b>
<b>M18</b>	W000375808	✓		Кольцо горелки <b>MEC4</b>
	W000375810	✓		Опора узла регулировки проволоки
<b>E10</b>	W000352135	✗		<b>Varisaf 20 A77</b> настройка с тахогенератором
	W000140676	✓		<b>Varisaf 20 A77</b> настройка без тахогенератора
<b>F1</b>	W000366102	✗		10 м пакет кабелей управления концевых выключателя + системы AVC
	W000366103	✗		17 м пакет кабелей управления концевых выключателя + системы AVC
	W000366104	✗		22 м пакет кабелей управления концевых выключателя + системы AVC
<b>F2</b>	W000366105	✗		Пакет кабелей управления системы AVC / источника питания

➤ Для заказа деталей укажите необходимое количество и укажите номер вашего устройства в строчке ниже.

	ТИП :
	Номер :

